労働安全衛生管理のあらまし

目　次

労働安全衛生法（抜粋）

第１章　総　　則　　　　　法：労働安全衛生法　　令：同法施行令　　安規：安全衛生規則

事　　項	規　定　の　あ　ら　ま　し	関 係 条 項
目　　　的	労働基準法と相まって、危害防止基準の確立、責任体制の明確化、自主的活動の促進等総合的・計画的な対策を推進することにより、安全と健康を確保し、快適な環境の形成を促進すること。	法第１条
事業者等の責務	１　事業者は、単にこの法律で定める労働災害の防止のための最低基準を守るだけでなく、快適な作業環境の実現と労働条件の改善を通じ、労働者の安全と健康を確保するようにしなければならない。また、国の実施する労働災害防止に関する施策に協力するようにしなければならない。 ２　機械、器具その他の設備を設計し、製造し若しくは輸入する者、原材料を製造し若しくは輸入する者、建設物を建設し若しくは設計する者は、これらの物が使用されることによる労働災害の発生防止に資するように努めなければならない。 ３　建設工事の注文者等で仕事を他人に請け負わせる者は、施工方法、工期等につき安全で衛生的な作業の遂行をそこなうおそれのある条件を付さないよう配慮すること。	法第３条
労働者の責務	労働災害を防止するため、必要事項を守るほか、事業者、関係者が実施する労働災害の防止措置に協力するよう努めること。	法第４条
共同企業体	二以上の建設業に属する事業の事業者が、一の場所において行われる当該事業の仕事を共同連帯して請け負った場合においては、そのうちの一人を代表者と定め、これを都道府県労働局長に届出なければならない。	法第５条 （安規１条）

第３章　安全衛生管理体制

事　　項	規　定　の　あ　ら　ま　し	関　係　条　項
総括安全衛生管理者	⑴　次の規模の事業場ごとに総括安全衛生管理者を選任し、その者に安全、衛生管理者を指揮させ業務を統括管理させること。 ①　林業、鉱業、建設業、運送業、清掃業　100人以上 ②　製造業（物の加工業を含む。）、電気業、ガス業、熱供給業、水道業、通信業、各種商品卸売業、家具・建具・じゅう器等卸売業、各種商品小売業、家具・建具・じゅう器小売業、燃料小売業、旅館業、ゴルフ場業、自動車整備業及び機械修理業　300人以上 ③　その他の業種　1，000人以上 ⑵　統括管理すべき事項 ①　労働者の危険又は健康障害を防止するための措置 ②　労働者の安全又は衛生のための教育の実施に関すること ③　健康診断の実施・診断結果等に基づく事後措置、作業環境の管理・保健指導・健康保持増進等に関すること ④　労働災害の原因の調査及び再発防止対策に関すること	法第10条 （令２条） （安規２〜３条）

事　　項	規 定 の あ ら ま し	関 係 条 項
安 全 管 理 者	⑴　次の業種及び規模の事業場ごとに安全管理者を選任し、その者に定められた安全にかかる技術的事項（総括安全衛生管理者の項⑵の事項）を管理させること 業種：林業、鉱業、建設業、運送業、清掃業、製造業（物の加工を含む。)、電気業、ガス業、熱供給業、水道業、各種商品卸売業、家具・建具・じゅう器卸売業、通信業、各種商品小売業、家具・建具・じゅう器小売業、燃料小売業、旅館業、ゴルフ場業、自動車整備業及び機械修理業 規模：労働者数 50 人以上 ⑵　次の資格を有するもののうちから選任すること ①大学又は高等専門学校で理科系統の課程を修めて卒業した者で、その後 3 年以上産業安全の実務経験を有する者 ②高等学校で理科系統の課程を修めて卒業した者で、その後５年以上産業安全の実務経験を有する者 ③労働安全コンサルタント ④その他厚生労働大臣が定めるもの ○大学又は高等専門学校で理科系統以外の課程を修めて卒業した者でその後５年以上、高等学校で理科系統以外の課程を修めて卒業した者でその後８年以上、産業安全の実務経験を有する者 ○産業安全の実務に 10 年以上従事した経験を有する者	法第 11 条 （令 3 条） (安規 4～6 条)
衛 生 管 理 者	⑴　労働者数 50 人以上の事業場ごとに衛生管理者を選任し、その者に定められた労働衛生に係る技術的事項（総括安全衛生管理者の項⑵の事項）を管理させること。 ⑵　選任すべき衛生管理者の数は次のとおり 労働者数　50 人以上　200 人以下＝１人 200 人を超え　500 人以下＝２人 500 人を超え　1,000 人以下＝３人 1,000 人を超え　2,000 人以下＝４人 2,000 人を超え　3,000 人以下＝５人 3,000 人を超える場合　＝６人 なお、1,001 人以上は専任者が必要 ２人以上の衛生管理者を選任する場合で、労働衛生コンサルタントを衛生管理者として選任するときは、事業場に専属のものでなくてもよい。 ⑶　次の業種の区分に応じ、それぞれ資格を有するものを選任すること。 ①　第一種衛生管理者免許（医師、歯科医師、衛生工学衛生管理者、労働衛生コンサルタント） 農林水産業、鉱業、建設業、製造業（物の加工を含む。)、電気業、ガス業、水道業、熱供給業、運送業、自動車整備業、機械修理業、医療及び清掃業 ②第一種衛生管理者免許、第二種衛生管理者免許（医師、歯科医師、衛生工学衛生管理者、労働衛生コンサルタント） 上記以外の業種 ⑷　労働者数 500 人以上で有害業務従事者数 30 人以上の事業場では、衛生管理者のうち少なくとも 1 人を衛生工学衛生	法第 12 条 （令 4 条） (安規 7～12 条)

事　　項	規　定　の　あ　ら　ま　し	関　係　条　項
衛　生　管　理　者	管理者免許を受けた者とすること。 ⑸　衛生管理者は少なくとも毎週１回作業場を巡視し、必要な措置を講ずること。 ⑹　事業者は衛生管理者に必要な権限を与えなければならない。	法第 12 条 （令４条） （安規 7～12 条）
安全衛生推進者等	⑴　労働者数 10 人以上 50 人未満の事業場ごとに衛生推進者を選任（全業種）し、労働衛生に係る事項を担当させること。 　ただし、安全管理者を選任すべき業種（前記法 11 条参照）にあっては安全衛生推進者を選任すること。 ⑵　安全衛生推進者の選任基準 ①　大学卒業後１年、高等学校卒業後３年、その他５年以上産業安全の実務（衛生推進者にあっては労働衛生の実務）に従事した経験を有する者 ②　労働安全コンサルタント、労働衛生コンサルタント、その他厚生労働大臣が定める者 ③　告示等で定める者 ・　安全管理者で１年以上衛生の実務経験者 ・　衛生管理者で１年以上安全の実務経験者 ・　大学卒業者で１年以上の安全衛生の実務経験者 ・　高校卒業者で３年以上の安全衛生の実務経験者 ・　５年以上の安全衛生の実務経験者 ⑶　職務内容 ①　職場の点検に関すること ②　健康診断、健康保持増進のための措置に係る事項 ③　安全衛生教育に関すること ④　その他労働災害の防止対策に関すること	法第 12 条の２ （安規 12 条の２～12 条の４）
産　　業　　医	⑴　労働者数 50 人以上の事業場ごとに産業医を選任すること（全業種） ⑵　産業医の職務 ①　健康診断の実施、その結果に基づく措置、作業環境の維持管理、作業管理 ②　健康の保持増進を図るための措置、衛生教育 ③　労働者の健康障害の原因調査及び再発防止の措置 ⑶　産業医は、労働者の健康を確保するため、事業者に対し健康管理等について必要な勧告をすることができる。	法第 13 条 （安規 13～15 条）
作　業　主　任　者	労働災害を防止するための管理を必要とする危険又は有害な作業（令６条に定めるもの）については、法定資格を有する者のうちから作業主任者を選任し、労働者の指揮等を行わせなければならない。	法第 14 条 （令６条） （安規 16～18 条）
統括安全衛生責任者	⑴　特定元方事業者（建設業又は造船業の事業を行う者）は、同一場所で混在して作業を行う特定元方事業者及び下請け労働者の労働者数が常時 50 人以上（ずい道等の工事にあっては、常時 30 人以上）の場合、統括安全衛生責任者を選任すること。 ⑵　統括安全衛生責任者の選任基準 　当該場所の事業の実施について統括管理権限及び責任を有する者 ⑶　統括管理すべき事項	法第 15 条 （令７条） （安規 20 条）

事　　項	規　定　の　あ　ら　ま　し	関　係　条　項
統括安全衛生責任者	①　協議組織の設置及び運営 ②　作業間の連絡調整 ③　作業場所の巡視 ④　関係請負人が行う労働者の安全衛生教育に対する指導援助 ⑤　工程計画、機械設備の配置計画、法令上の措置についての指導	法第 15 条 （令 7 条） （安規 20 条）
元方安全衛生管理者	⑴　特定元方事業者で、統括安全衛生責任者を選任した事業者は、元方安全衛生管理者を選任し、法 30 条で定める事項のうち技術的事項を管理させること。 ⑵　次の資格を有する者のうちから選任すること。 ①　大学又は高等専門学校において理科系統の課程を修めて卒業した者で、その後 3 年以上建設工事施工にかかる安全衛生の実務経験を有する者 ②　高等学校において理科系統の課程を修めて卒業した者で、その後 5 年以上建設工事施工にかかる安全衛生の実務経験を有する者 ③その他厚生労働大臣が定める者	法第 15 条の 2 （安規 18 条の 2～18 条の 4）
店社安全衛生管理者	⑴　建設業の事業者は、本社、支店、営業所等（店社）ごとに、当該店社が元方事業者として管理、施工している建設現場が次のいずれかに該当する場合、店社安全衛生管理者を選任すること。 ①　ずい道工事、圧気工事、橋梁工事で規模 20～29 人 ②　鉄骨若しくは鉄骨鉄筋コンクリート造の建築物の建設工事で現場規模 20～49 人 　ただし、上記に該当する建設現場であっても、統括安全衛生責任者及び元方安全衛生管理者の職務を行う者を選任している場合は、店社安全衛生管理者の選任を要しないこと。 ⑵　次の資格を有する者のうちから選任すること。 ①　大学又は高等専門学校卒業者で、建設工事の施工に係る安全衛生の実務経験 3 年以上の者 ②　高等学校卒業者で、建設工事の施工に係る安全衛生の実務経験 5 年以上の者 ③　建設工事の施工に係る安全衛生の実務経験 8 年以上の者 ⑶　店社安全衛生管理者の職務 ①　現場を月 1 回以上巡視すること ②　現場において行われる建設工事の状況を把握すること ③　現場の協議組織に随時参加すること ④　工程計画及び機械等の配置計画を確認すること	法第 15 条の 3 （安規 18 条の 6～18 条の 8）
安　全　委　員　会	⑴　設置すべき事業場は次のとおり ①　林業、鉱業、建設業、製造業のうち木材木製品製造業、化学工業、鉄鋼業、金属製品製造業及び輸送用機械器具製造業、運送業のうち道路貨物運送業及び港湾運送業、自動車整備業、機械修理業並びに清掃業 労働者数 5０人以上	法第 17 条 （安規 21 条、23 条、24 条）

事　　項	規　定　の　あ　ら　ま　し	関　係　条　項
安全委員会	②　運送業（上記以外のもの）、製造業（上記以外のもの）、通信業、電気業、ガス業、水道業、熱供給業、各種商品卸売業、家具・建具・じゅう器卸売業、各種商品小売業、家具・建具・じゅう器小売業、燃料小売業、旅館業、ゴルフ場業　労働者数１00 人以上 ⑵　構成は次のとおり ①　総括安全衛生管理者又は事業の実施を統括管理する者若しくはこれに準ずる者で事業者が指名した者　１人 ②　安全管理者のうちから事業者が指名した者 ③　安全に関し経験を有する者のうちから事業者が指名した者 ただし、①の委員以外の委員の半数は、労働組合または労働者の過半数を代表する者の推薦に基づき指名すること	法第 17 条 (安規 21 条、23 条、24 条)
衛生委員会	設置すべき事業場は、全業種で、労働者数 50 人以上 構成は、安全委員会と同様にすること。 ①　総括安全衛生管理者又は事業の実施を統括管理する者若しくはこれに準ずる者で事業者が指名した者　１人 ②　衛生管理者のうちから事業者が指名した者 ③　産業医のうちから事業者が指名した者 ④　衛生に関し経験を有する者のうちから事業者が指名した者 ただし、①の委員以外の委員の半数は、労働組合または労働者の過半数を代表する者の推薦に基づき指名すること	法第 18 条 (安規 21 条～24 条)
安全衛生委員会	安全及び衛生の双方の委員会を設けなければならないときは、それぞれの委員会の設置に代えて、安全衛生委員会を設置することができる。	法第 19 条 (安規 21 条～24 条)
安全管理者等に対する教育等	安全管理者、衛生管理者、安全衛生推進者、作業主任者等の教育、講習を実施するか受ける機会を与えること。 厚生労働大臣は必要な指針を公表する。	法第 19 条の 2

第５章　機械等及び有害物に関する規制

事　　項	規　定　の　あ　ら　ま　し	関　係　条　項
特定機械等	⑴　ボイラーその他特に危険な作業を必要とする機械(特定機械という。）の製造については、あらかじめ都道府県労働局長の許可を受けなければならない。 ⑵　特定機械を製造又は廃止した物を再使用しようとする者は、都道府県労働局長の検査（製造時等検査という。）を受けなければならない。 ⑶　製造時検査に合格した特定機械に検査証を交付する。 ⑷　検査証とともにでなければ譲渡してはならない。	法第 37 条～40 条 (令 12 条) (ボ則 3 条ほか)
譲渡制限等	特定機械以外の機械等で、危険又は健康障害防止のために使用するものは、構造規格又は安全装置を具備しなければ、譲渡、貸与又は設置してはならない。	法第 42 条 (令 13 条)
定期自主検査	ボイラーその他の機械で、一定のものは定期に自主検査を行い、その結果を記録すること。また、プレス等の機械は一定の資格を有する者に検査を実施させること。	法第 45 条 (令 15 条)

事　　項	規　定　の　あ　ら　ま　し	関　係　条　項
有害物の製造禁止	黄りんマッチ、ベンジジン等重度の健康障害を生ずる物は、製造し、輸入し、譲渡し、提供し又は使用してはならない。	法第 55 条 （令 16 条）
製　造　許　可	重度の健康障害を生ずる物で一定のものについては、製造等に際し、あらかじめ厚生労働大臣の許可を受けなければならない。	法第 56 条 （令 17 条）
有害物の表示	ベンゼン、ベンゼンを含有する製剤等労働者に健康障害を生ずるおそれのある物を容器に入れ、又は包装して譲渡又は提供する際、その名称、含有量を表示しなければならない。	法第 57 条 （令 18 条、安規 30～34 条の２）

第６章　労働者の就業にあたっての措置

事　　項	規　定　の　あ　ら　ま　し	関　係　条　項
雇入れ時、作業内容変更時教育 特別教育	①　労働者を雇入れ又は作業内容を変更したときは、業務に関する安全・衛生のために必要な教育を行うこと。 ②　危険又は有害な業務に労働者を就かせるときは、安全・衛生のために必要な教育を行うこと。	法第５９条 （安規 35 条、36 条）
職　長　教　育	次の業種では、新たに職長に就くことになった者に対し、安全・衛生のために必要な教育を行うこと。 ⑴　教育を行うべき業種 ①　建設業　②製造業（一部のものを除く）　③電気業 ④ガス業　　⑤自動車修理業　⑥機械修理業 ⑵　教育事項 ①　作業方法の決定、労働者の配置に関すること ②　労働者の指導、監督に関すること ③　その他労働災害防止のために必要な事項	法第 60 条 （令 19 条） （安規 40 条）
就　業　制　限	特定の危険・有害業務に労働者を就かせるときは、法定の資格を有する者でなければ、その業務に就かせてはならない。	法第 61 条 （令 20 条） （安規 41、42 条）

第７章　健康の保持増進のための措置

事　　項	規　定　の　あ　ら　ま　し	関　係　条　項
作業環境測定	有害な業務を行う屋内作業場その他の作業場では、作業環境測定を行い、その結果を記録すること。	法第 65 条 （令 21 条）
健　康　診　断	１　一般健康診断 ⑴　事業者は、労働者に対し雇入れ時の健康診断、定期健康診断（１年以内ごとに１回）、特定の業務（安規 13 条の業務）に従事する者に対する健康診断(6 月以内ごとに１回)、海外派遣労働者に対する健康診断（6 月以上派遣の場合、派遣前及び派遣後）を行わなければならない。 ⑵　健康診断項目（定期健康診断の場合）	法第 66 条 法第 66 条の 2 （令 22 条） （安規 43 条～45 条）

事　項	規定のあらまし	関係条項
健康診断	1．既往歴及び業務歴の調査 2．自覚症状及び他覚症状の調査 3．身長、体重、視力及び聴力の検査 4．胸部エックス線検査及び喀痰検査 5．血圧の測定 6．貧血検査（血色素量、赤血球数） 7．肝機能検査（GOT，GPT，γ－GTP） 8．血中脂質検査（総コレステロール及び HDL コレステロール、トリグリセライドの量の検査） 9．血糖検査 10. 尿検査（尿中の糖及び蛋白の有無の検査） 11. 心電図検査 雇入れ時の健康診断については、上記項目の４の「喀痰検査」を除いた内容で実施する。 ⑶　健康診断結果について、3 月以内に医師又は歯科医師の意見を聞くこと。 ⑷　健康診断の結果必要と認めるときは、労働者の実情を考慮して就業場所の変更、作業の転換、労働時間の短縮その他適切な措置をとること。 ⑸　健康診断実施結果について、遅滞なく労働者に通知すること。 ２　特殊健康診断 特定の有害業務（令 22 条の業務）に従事する労働者に対し、雇入れ時、配置換え時及び定期に、特別の項目の健康診断を行わなければならない。 ３　保健指導 一般健康診断の結果、健康の保持に努める必要のある労働者に対し、医師、保健婦等による保健指導に努めること。	法第 66 条 法第 66 条の 2 (令 22 条) (安規 43 条～45 条)
指針の公表	健康診断結果に基づき事業者が講ずべき措置の指針の公表	法第 66 条の 3
病者の就業禁止	伝染性の疾病、精神障害、心臓・腎臓・肺等の疾病で、病勢が著しく憎悪するおそれのあるもの等にかかった者は、就業を禁止したり、従事業務が適当でないと医師が認めた場合には、従事させてはならない。	法第 68 条 (安規 61 条)
健康教育	健康教育、健康相談等健康の保持増進対策を計画的、継続的に講ずるよう努めること。	法第 69 条
健康保持増進指針の公表等	健康保持増進のための指針の公表 趣旨：本格的な高齢化社会の到来、急速な技術革新の進展は、職場における労働者の安全と健康の確保に大きな影響を及ぼしつつあることから、昭和 63 年に指針が公表されている。 いわゆるTHP（トータルヘルス・プロモーション・プラン） 次のスタッフをそろえ、健康測定、運動指導、心理相談、栄養指導等で計画的に個人に合った健康保持増進を進めようとするもの。 ①産業医　④心理相談担当者 ②運動指導担当者　⑤産業栄養指導担当者 ③運動実践担当者　⑥産業保健指導担当者	法第 70 条の 2

第７章の２　快適な職場環境形成のための措置

事　　項	規　定　の　あ　ら　ま　し	関　係　条　項
快　適　職　場	事業者は、安全衛生水準の向上を図るため、次の事項を計画的かつ継続的に講ずることにより、快適な職場環境を形成するよう努めること。 ①作業環境を快適に維持管理するための措置 ②作業方法を改善するための措置 ③労働者の疲労を回復するための施設・設備の設置又は整備	法７０条の２

第８章　免許等

事　　項	規　定　の　あ　ら　ま　し	関　係　条　項
免　　　許	衛生管理者等免許試験に合格した者に免許証を交付する。 厚生労働大臣は指定試験機関に試験事務を行わせることができる。	法第 72 条 法第 75 条の 2
技　能　講　習	木材加工用機械作業主任者技能講習等を修了した者に技能講習修了証を交付する。 技能講習は登録教習機関が実施する。	法第 76 条

第 10 章　監督等

事　　項	規　定　の　あ　ら　ま　し	関　係　条　項
計　画　の　届　出	次の建設物、機械等及び建設工事等に係る計画を事前に届出ること 届出対象 (1)　工場の新設等 一定の業種及び規模（使用電気設備の定格出力の合計が３００KW 以上）の事業場で、建設物・機械等の設置、移転若しくは主要構造部分を変更しようとするとき。 (2)　危険、有害な機械等の設置 次に掲げる機械等の設置、移転及び主要構造部分を変更しようとするとき。 ①　安規別表７に掲げる機械等 ②　ボイラー、第一種圧力容器 ③　クレーン、移動式クレーン、デリック、エレベーター、建設用リフト、ゴンドラ ④　有害な作業を必要とする機械等 (3)　大規模な建設工事（厚生労働大臣への届出） 安規 89 条の２で定める仕事（6 種類） (4)　一定の規模の建設工事等（厚生労働大臣への届出に該当するものを除く） 安規 90 条に定める仕事	法第 88 条 (令 24 条) (安規 85 条～92 条の 3)
報　　　告	(1)　事故報告（火災、爆発、破裂、ワイヤーロープの切断、倒壊） (2)　労働者死傷病報告 (3)　安全管理者選任報告等安全衛生に係る各種報告	法第 100 条 (安規 96 条、97 条)

(H16.3.31)

就 業 制 限 業 務

法：労働安全衛生法　令：同法施行令　安規：労働安全衛生規則

業 務 の 内 容 （法６１条、令２０条）		業務につくことができる者（資格者）	資格の取得方法
1 発破作業	発破の場合におけるせん孔、装てん、結線、点火並びに不発の装薬又は残薬の点検及び処理の業務	発破技士 火薬類取扱い保安責任者免許ほか	指定試験機関が行う免許試験
2 揚貨装置の運転	制限荷重が５トン以上の揚貨装置の運転の業務	揚貨装置運転士	指定試験機関が行う免許試験
3 ボイラーの取扱い	ボイラー（小型ボイラーを除く）の取り扱いの業務	特級ボイラー技士 １級ボイラー技士 ２級ボイラー技士	指定試験機関が行う免許試験
	①胴の内径が750㎜以下で、かつ、その長さが1,300㎜以下の蒸気ボイラー ②伝熱面積が3㎡以下の蒸気ボイラー ③伝熱面積が14㎡以下の温水ボイラー ④伝熱面積が30㎡以下の貫流ボイラー （気水分離機を有するものは内径400㎜以下、かつ、内容積が0.4? 以下に限る）	ボイラー取扱技能講習修了者	登録教習機関が行う技能講習
4 ボイラー、第一種圧力容器の溶接	ボイラー又は第一種圧力容器の溶接の業務	特別ボイラー溶接士 普通ボイラー溶接士	指定試験機関が行う免許試験
5 ボイラー、第一種圧力容器の整備	ボイラー又は第一種圧力容器の整備の業務	ボイラー整備士	指定試験機関が行う免許試験
6 クレーンの運転	つり上げ荷重が5トン以上のクレーン（跨線テルハを除く）の運転の業務 ・同上で床上運転式クレーン	クレーン運転士 ・同上（床上運転式クレーン限定）	指定試験機関が行う免許試験
	床上で運転し、かつ、当該運転をする者が荷の移動とともに移動する方式のクレーンで、つり上げ荷重が5トン以上のものの運転の業務	床上操作式クレーン運転技能講習修了者	登録教習機関が行う技能講習
7 移動式クレーンの運転	つり上げ荷重が5トン以上の移動式クレーンの運転の業務	移動式クレーン運転士	指定試験機関が行う免許試験
	つり上げ荷重が1トン以上5トン未満の移動式クレーンの運転の業務	小型移動式クレーン運転技能講習修了者	登録教習機関が行う技能講習
8 デリックの運転	つり上げ荷重が5トン以上のデリックの運転の業務	デリック運転士	指定試験機関が行う免許試験
9 潜水の業務	潜水器を用い、かつ、空気圧縮器若しくは手押しポンプによる送気又はボンベからの給気を受けて、水中において行う業務	潜水士	指定試験機関が行う免許試験

業 務 の 内 容 （法６１条、令２０条）		業務につくことができる者（資格者）	資格の取得方法
10 ガス溶接の作業	可燃性ガス及び酸素を用いて行う金属の溶接、溶断又は加熱の業務	ガス溶接作業主任者	指定試験機関が行う免許試験
		ガス溶接技能講習修了者	登録教習機関が行う技能講習
11 フォークリフトの運転	最大荷重が1トン以上のフォークリフトの運転の業務	フォークリフト運転技能講習修了者	登録教習機関が行う技能講習
12 車両系建設機械の運転	機体重量が3トン以上の整地・運搬・積込み、掘削用の車両系建設機械の運転の業務 （令別表７の１号整地等用） ①ブルドーザー ②モーターグレーダー ③トラクターショベル ④ずり積機 ⑤スクレーパー ⑥スクレープドーザー	車両系建設機械（整地・運搬・積込み、掘削用）運転技能講習修了者	登録教習機関が行う技能講習
	（令別表７の２号　掘削用） ①パワーショベル　②ドラグショベル ③ドラグライン　　④クラムシェル ⑤バケット掘削機　⑥トレンチャー		
	機体重量が3トン以上の基礎工事用の車両系建設機械の運転の業務 （令別表７の３号基礎工事用） ①くい打機　②くい抜機　③アースドリル　④リバースサーキュレーションドリル　⑤せん孔機　⑥アースオーガ　⑦ペーパードレンマシン	車両系建設機械（基礎工事用）運転技能講習修了者	登録教習機関が行う技能講習
	機体重量が３トン以上の解体用の車両系建設機械の運転の業務 （令別表７の６号解体用） ブレーカ	車両系建設機械（解体用）運転技能講習修了者	登録教習機関が行う技能講習
13 ショベルローダー、フォークローダーの運転	最大荷重が1トン以上のショベルローダー、フォークローダーの運転の業務	ショベルローダー等運転技能講習修了者	登録教習機関が行う技能講習
14 不整地運搬車の運転	最大荷重が1トン以上の不整地運搬車の運転の業務	不整地運搬車運転技能講習修了者	登録教習機関が行う技能講習
15 高所作業車の運転	作業床の高さが10メートル以上の高所作業車の運転の業務	高所作業車運転技能講習修了者	登録教習機関が行う技能講習
16 玉掛け作業	制限荷重が1トン以上の揚貨装置又はつり上げ荷重が1トン以上のクレーン、移動式クレーン若しくはデリックの玉掛けの業務	玉掛け技能講習修了者	登録教習機関が行う技能講習

作 業 主 任 者 を 選 任 す べ き 作 業

法：労働安全衛生法　令：同法施行令　安規：労働安全衛生規則

令６条各号	資格の種類	作業主任者の名称	選任すべき作業（法14条、令6条、安規16条）	関係条項
1	免許	高圧室内作業主任者	潜函工法その他の圧気工法により、大気圧を超える気圧下の作業室又はシャフト内部作業	高圧則10
2	免許	ガス溶接作業主任者	アセチレン溶接装置又はガス集合溶接装置（10以上の可燃性ガスの容器を導管により連結又は9以下の水素若しくは溶解アセチレンを400リットル以上、その他のガス1,000リットル以上）を用いて行う金属の溶接、溶断、加熱の業務	安規314
3	免許	林業架線作業主任者	次のいずれかの機械集材装置、運材装置の組立、解体、変更、修理の作業又はこれらの設備による集運材作業 ① 原動機の定格出力が7.5キロワットを超えるもの ② 支間斜距離の合計が350メートル以上のもの ③ 最大使用荷重が200キログラム以上のもの	安規513
4	免許 技能講習	ボイラー取扱作業主任者	ボイラー取扱業務（小型ボイラーを除く） ① 特級＝伝熱面積500㎡以上 ② 1級以上＝伝熱面積25㎡以上500㎡未満 ③ 2級以上＝伝熱面積25㎡未満 ④ 技能講習以上＝令6条16号イからニまでのボイラー	ボ則24
5	免許	エックス線作業主任者	次の放射線業務　但し、医療用又は波高値による定格電圧が1,000キロボルト以上のエックス線装置の使用は除く ① エックス線装置の使用又はエックス線の発生を伴う装置の検査の業務 ② エックス線管、ケノトロンのガス抜き又はエックス線の発生を伴うこれらの検査の業務	電離則46
5の2	免許	ガンマ線透過写真撮影作業主任者	ガンマ線照射装置を用いて行う透過写真撮影の作業	電離則52の2
6	技能講習	木材加工用機械作業主任者	丸のこ、帯のこ、かんな盤、面取盤、ルーター等合計5台以上　但し、自動送材車式帯のこ盤を含む場合は3台以上	安規129
7	技能講習	プレス機械作業主任者	動力プレス5台以上	安規133
8	技能講習	乾燥設備作業主任者	① 乾燥設備の内容積1?以上(令別表1の危険物乾燥) ② 危険物以外の乾燥設備で熱源として燃料又は電力を使用するもの	安規297
8の2	技能講習	コンクリート破砕器作業主任者	コンクリート破砕器を用いて行う破砕作業	安規321の3
9	技能講習	地山掘削作業主任者	掘削面の高さ2m以上の地山掘削作業	安規359
10	技能講習	土止支保工作業主任者	切りばり、腹おこしの取付け又は取り外しの作業	安規374
10の2	技能講習	ずい道の掘削作業主任者	ずい道の掘削、ずり積み、支保工組立（落盤、肌落防止用）ロックボルトの取付け、コンクリート等の吹付作業	安規383の2
10の3	技能講習	ずい道の覆工作業主任者	ずい道の覆工（型わく支保工）の組立、解体、移動、コンクリート打設作業	安規383の4

令６条各号	資格の種類	作業主任者の名称	選　任　す　べ　き　作　業 （法14条　令6条　安規16条）	関係条項
11	技能講習	採石掘削作業主任者	掘削面の高さ2m以上の岩石の採取のための掘削作業	安規403
12	技能講習	はい作業主任者	高さ2m以上のはい付け、はい崩し作業（荷役機械のみによるものを除く）	安規428
13	技能講習	船内荷役作業主任者	船舶の荷の積降し、船舶内の荷の移動作業	安規450
14	技能講習	型わく支保工組立等作業主任者	型わく支保工の組立、解体作業（柱、壁、橋脚、ずい道アーチ、ずい道側壁等のコンクリートの打設に用いるものは含まれない）	安規246
15	技能講習	足場の組立等作業主任者	つり足場、張出足場又は高さ5m以上の足場の組立、解体、変更作業（ゴンドラのつり足場を除く）	安規565
15の2	技能講習	建築物等の鉄骨の組立等作業主任者	建築物の骨組み又は塔であって、金属製の部材により構成されるもの（高さ5m以上）の組立、解体、変更作業	安規517の4
15の3	技能講習	鋼橋架設等作業主任者	橋梁の上部構造で、金属製の部材により構成されるもの（高さ5m以上又は支間30m以上）の架設、解体、変更作業	安規517の8
15の4	技能講習	木造建築物の組立等作業主任者	木造建築物（軒の高さ5m以上）の構造部材の組立又はこれに伴う屋根下地若しくは外壁下地の取付作業	安規517の12
15の5	技能講習	コンクリート造工作物解体等作業主任者	コンクリート造の工作物（高さ5m以上）の解体又は破壊の作業	安規517の17
15の6	技能講習	コンクリート橋架設作業主任者	橋梁の上部構造で、コンクリート造のもの（高さ5m以上又は支間30m以上）の架設、解体、変更作業	安規517の22
16	技能講習	ボイラー据付作業主任者	ボイラーの据付作業（小型ボイラー及び令6条16号イからニまでに掲げるものを除く）	ボ則17
17	免許 技能講習	第一種圧力容器作業主任者	第一種圧力容器の取扱い作業（小型圧力容器及び令6条17号イ・ロに掲げるものを除く）	ボ則62
18	技能講習	特定化学物質等作業主任者	特定化学物質（令別表第3に掲げるもの）の製造又は取扱い作業（試験研究のための取扱い作業を除く）	特化則27
19	技能講習	鉛作業主任者	鉛業務（令別表第4の鉛業務の1号から10号まで）	鉛則33
20	技能講習	四アルキル鉛等作業主任者	四アルキル鉛等業務（令別表第5の四アルキル鉛等業務の1号から6号、8号の業務）	四鉛則14
21	技能講習	酸素欠乏危険作業主任者	酸素欠乏危険場所（令別表第6）における作業	酸欠則11
22	技能講習	酸素欠乏・硫化水素危険作業主任者	酸素欠乏・硫化水素危険場所（令別表第6）における作業	酸欠則11
23	技能講習	有機溶剤作業主任者	有機溶剤（令別表第6の2）の製造、取扱い作業	有機則19

注）第一種圧力容器作業主任者には、ボイラー技士免許又は第一種圧力容器作業主任者技能講習修了者が、化学設備第一種圧力容器作業主任者には、化学設備第一種圧力容器作業主任者技能講習修了者が必要。

特 別 教 育 を 必 要 と す る 業 務

法：労働安全衛生法　令：同法施行令　安規：労働安全衛生規則

安規３６号別	特 別 教 育 を 必 要 と す る 危 険 有 害 業 務 （法５９条、安規３６条）
1	研削といしの取替え時の試運転の業務
2	動力プレス機械の金型、シャーの刃部又はプレス機械若しくはシャーの安全装置若しくは安全囲いの取付け、取り外し又は調整の業務
3	アーク溶接機を用いて行う金属の溶接、溶断等の業務
4	・高圧（直流750ボルト、交流600ボルトを超え7,000ボルト以下の電圧）若しくは特別高圧（7,000ボルトを超える電圧）の充電電路若しくは充電電路の支持物の敷設、点検、修理、操作の業務 ・低圧（直流750ボルト以下、交流600ボルト以下）の充電電路（対地電圧50ボルト以下、電信電話用を除く）敷設、修理の業務又は配電盤室、変電室等の低圧電路の充電部分が露出している開閉器の操作の業務
5	最大荷重1トン未満のフォークリフトの運転の業務
5の2	最大荷重1トン未満のショベルローダー、フォークローダーの運転の業務
5の3	最大荷重1トン未満の不整地運搬車の運転の業務
6	制限荷重5トン未満の揚貨装置の運転の業務
7	機械集材装置の運転の業務
8	胸高直径70センチメートル以上の立木の伐木、胸高直径20センチメートル以上の偏心立木の伐木、特殊な方法による伐木又は胸高直径20センチメートル以上のかかり木の処理の業務
8の2	チェーンソーを用いて行う立木の伐木、かかり木の処理又は造材の業務（前項の業務を除く）
9	機体重量3トン未満の建設機械で動力により不特定の場所に自走できるものの運転の業務 ・令別表7の1号（整地、運搬、積込み用） ①ブルドーザー　②モーターグレーダー　③トラクターショベル　④ずり積機 ⑤スクレーパー　⑥スクレープドーザー ・令別表7の2号（掘削用） ①パワーショベル　②ドラグショベル　③ドラグライン　④クラムシェル ⑤バケット掘削機　⑥トレンチャー ・令別表７の３（基礎工事用） ①くい打機　②くい抜機　③アースドリル　④リバースサーキュレーションドリル ⑤せん孔機　⑥アースオーガ　⑦ペーパードレンマシン ・令別表7の6号（解体用） ブレーカー
9の2	令別表7の3号に掲げる機械（くい打機等基礎工事用機械）で自走できないものの運転の業務
9の3	令別表7の3号に掲げる機械（くい打機等基礎工事用機械）で自走できないものの作業装置の操作（運転席における操作を除く）の業務
10	令別表7の4号に掲げる業務（ローラー等締固め用機械）で自走できるものの運転の業務
10の2	令別表7の5号に掲げる機械（コンクリートポンプ車等）の作業装置の操作の業務
10の3	ボーリングマシンの運転の業務
10の4	ジャッキ式つり上げ機械の調整又は運転の業務
10の5	作業床の高さが10メートル未満の高所作業車の運転の業務

安規３６号別	特別教育を必要とする危険有害業務（法５９条、安規３６条）
11	動力巻上げ機の運転の業務（ゴンドラを除く）
12	削除
13	令15条第7号の軌道装置等の運転の業務（巻上げ装置、鉄道事業法、軌道法適用のものを除く）
14	小型ボイラーの取り扱いの業務
15	次に掲げるクレーンの運転の業務 イ　つり上げ荷重が5トン未満のもの ロ　つり上げ荷重が5トン以上の跨線テルハ
16	つり上げ荷重が１トン未満の移動式クレーンの運転の業務
17	つり上げ荷重が5トン未満のデリックの運転の業務
18	建設用リフトの運転の業務
19	つり上げ荷重が1トン未満のクレーン、移動式クレーン又はデリックの玉掛けの業務
20	ゴンドラの操作の業務
20の2	作業室及び気閘室へ送気するための空気圧縮機を運転する業務
21	高圧室内作業に係る作業室への送気の調節を行うためのバルブ又はコックを操作する業務
22	気閘室への送気又は気閘室からの排気の調節を行うためのバルブ又はコックを操作する業務
23	潜水作業者への送気の調節を行うためのバルブ又はコックを操作する業務
24	再圧室を操作する業務
24の2	高圧室内作業に係る業務
25	四アルキル鉛等業務（令別表５に掲げる業務）
26	酸素欠乏危険場所における作業に係る業務（令別表６に掲げる業務）
27	特殊化学設備の取扱い、整備及び修理の業務（第一種圧力容器の整備等を除く）
28	エックス線装置又はガンマ線照射装置を用いて行う透過写真の撮影の業務
28の2	加工施設、再処理施設又は使用施設の管理区域内において核燃料物質若しくは使用済燃料又はこれらによって汚染された物を取り扱う業務
28の3	原子炉施設の管理区域内において、核燃料物質若しくは使用済燃料又はこれらによって汚染された物を取り扱う業務
29	特定粉じん作業（粉じん障害予防規則第２条１項３号の作業）に係る業務
30	ずい道の掘削作業又はこれに伴うずり、資材等の運搬、覆工のコンクリートの打設等の作業
31	産業用ロボットの可動範囲で行う教示等に係る機器の操作の業務
32	産業用ロボットの可動範囲で行う検査、修理、調整等の業務及び稼動範囲外の共同作業の業務
33	圧縮空気を用いて自動車用（二輪車を除く）のタイヤに空気を充てんする業務
34	ダイオキシン類対策臨時措置法施行令においてばいじん及び焼却灰その他の燃え殻を取り扱う業務
35	廃棄物の焼却施設に設置された廃棄物焼却炉、集じん機等の設備の保守点検等の業務
36	廃棄物の焼却施設に設置された廃棄物焼却炉、集じん機等の設備の解体等の業務及びこれに伴うばいじん及び焼却灰その他の燃え殻を取り扱う業務

作成例

安全衛生管理規程

第１章　　目　的

（目的）
第１条　この規程は、安全衛生を確保するとともに快適な作業環境を形成し、作業遂行の円滑化と生産の向上に資することを目的とする。

（適用）
第２条　会社は、労働基準法、労働安全衛生法その他安全衛生に関する諸法令、社内基準及び本規程により安全衛生管理を行う。

（管理監督者の責任）
第３条　管理職、監督職は、所管業務に応じて安全衛生管理を実施する権限と責任を有する。

（規程等の遵守義務）
第４条　従業員は、安全衛生に関する法令、社内基準を守るとともに、本規程に基づいて行われる安全衛生管理に協力し、災害防止に努めなければならない。

第２章　　安全衛生管理体制

（安全衛生管理の任務）
第５条　安全衛生管理は、生産ラインにより行う。
２　管理監督者は、その担当又は管理する職場の安全衛生の確保にあたるものとする。
３　職務内容については別に定める。

（作業主任者）
第６条　特に危険、有害な作業については、関係法令に基づき作業主任者を置き、当該作業の指揮等を行わせる。

（総括安全衛生管理者）
第７条　会社に総括安全衛生管理者を置く。
２　総括安全衛生管理者に事故あるとき、代理者を置くことができる。

第８条　総括安全衛生管理者は、安全管理者、衛生管理者を指揮するとともに、会社における次の業務を総括管理する。
一　危険又は健康障害を防止するための措置に関すること。
二　安全又は衛生にための教育の実施に関すること。
三　健康診断の実施その他健康管理に関すること。
四　労働災害の原因の調査及び再発防止に関すること。
五　安全衛生マネジメントシステムの推進、その他労働災害を防止するために必要な業務に関すること。

（安全管理者）
第９条　安全管理者を置き、安全に関する技術的事項を管理する。
２　安全管理者の職務内容は別に定める。

（衛生管理者）
第１０条　衛生管理者を置き、衛生管理に関する技術的事項を管理する。
２　衛生管理者の職務内容は別に定める。

（産業医）
第１１条　産業医を置き、次の事項を行わせる。
一　健康診断、その他従業員の健康管理に関すること。
二　衛生教育、その他従業員の健康保持増進を図るための外で、医学に関する専門的知識を必要とするものに関すること。
三　従業員の健康障害の原因の調査及び再発防止の医学的措置に関すること。
２　産業医は、前各号に掲げる事項について、総括安全衛生管理者に勧告し、又は衛生管理者を指導若しくは助言することができる。
３　産業医は、少なくとも毎月１回作業場等を巡視し、作業方法又は衛生状態に有害のおそれあるときは、直ちに従業員の健康障害を防止する措置を講じなければならな

い。

第３章　安全衛生方針

（安全衛生方針）

第１２条　総括安全衛生管理者は、毎年、前年の安全衛生管理状況、安全衛生マネジメントシステム監査結果等に基づき、安全衛生に係る基本方針を示す。

２　前項の方針に基づく安全衛生計画は安全衛生委員会の審議を経て、総括安全衛生管理者が全従業員に示すものとする。

第４章　安全衛生委員会

（安全衛生委員会）

第１３条　安全及び衛生に関する法令の定める事項、その他重要事項について調査審議し、意見を述べさせるための安全衛生委員会を設け、毎月１回以上定期に開催する。

２　安全衛生委員会の調査審議のため、安全衛生事前審査部会等の専門部会を設ける。

３　委員会の議事で重要な事項は、議事録を作成し３年間保存する。

４　安全衛生委員会に事務局を置く。

５　委員会の構成及び運営等については別に定める。

第５章　安全衛生管理

（安全衛生作業標準等）

第１４条　総括安全衛生管理者は、関係法令の定めにより、また必要に応じて業務及び作業ごとに安全衛生に関する基準を作成させ、周知するとともに指導に努めなければならない。

（設備等の点検）

第１５条　管理監督者は、所管する機械設備等について点検基準により常に良好な状態に整備し、自主検査の記録を保存する。

２　機械設備の点検基準は別に定める。

（作業環境測定）

第１６条　健康障害を起こすおそれのある有害作業環境について、作業環境測定士等による作業環境測定を行う。

２　作業環境測定結果の評価に基づき、必要な改善を行う。

（保護具等）

第１７条　管理監督者は、保護具及び救急用具の適正使用、維持管理について教育指導する。

（安全衛生教育）

第１８条　会社は、次の従業員に対し安全衛生教育を行う。

一　新規に雇入れた者、配置換えとなった者及び一般従業員

二　新たに職長となった者及び監督者

三　資格を要する業務に従事することになる者

四　特別教育を必要とする者

五　能力向上のため教育を必要とする者

２　管理監督者は、日常の業務遂行において部下を教育指導する。

３　第１項に関する教育計画は別に定める。

（就業制限）

第１９条　法令で定める業務については、当該業務にかかる免許を受けた者又は技能講習を修了した者、その他法令で定める資格を有する者でなければ就かせない。

２　前項の規定により当該業務に就くことができる者以外の者は、当該業務を行ってはならない。

３　第１項の規定により当該業務に就く者は、これに係る免許証等資格を有することを証する書面を携帯しなければならない。

（女子年少者の就業制限）

第２０条　１８歳未満の者又は女子には、法令で定める例外を除き次の各号の業務に就かせない。

一　運転中の機械若しくは修繕の業務

二　動力によるクレーンの運転及び玉掛けの業務

三　危険物、有害物を取扱う業務又は重量物を取扱う業務

四　その他法令で定める有害な業務

（健康診断）
第２１条　健康診断は次のとおり行う。
一　定期健康診断
二　雇入れ時健康診断
三　特殊健康診断
四　臨時健康診断
２　前各号の健康診断が行われるとき、該当する者はこれを受けなければならない。やむを得ない事由のため診断を受けられないときは、その旨届け出て衛生管理者の指示を受けなければならない。

（伝染病）
第２２条　衛生管理者は、伝染病が発生し又は発生するおそれがあるときは、速やかに予防接種を行うよう措置するものとする。
２　従業員は、その同居の家族又は同居人が伝染病にかかり若しくはその疑いがあるときは、直ちに衛生管理者に届け出てその指示を受けなければならない。

（就業禁止）
第２３条　伝染病その他の疾病で、法令で定めるものにかかった者等については、職場衛生の保持及び療養のため就業を禁止する。
２　前項の疾病の診断は、産業医（やむを得ないときは他の医師）の診断による。

（就業禁止の解除）
第２４条　前条により就業を禁止された者が、産業医（やむを得ないときは他の医師）の診断の結果、就業可能と認められたときは就業禁止を解除する。

第６章　　異常時における措置

（被害者の救護）
第２５条　災害が発生したときは、現認者及び周囲に居合わせた者が、直ちに被災者を救助する。
２　現認者は、被災者の所属長及び総務課に報告、通報する。
３　現認者は、二次災害のおそれあるときは、直ちに管理監督者と協議するものとする。

（災害調査及び対策）
第２６条　労働災害が発生した場合、安全管理者及び当該職場管理者は、速やかに災害原因の調査を行い、その原因究明と類似災害防止を図る。
２　安全管理者及び当該職場管理者は、必要に応じて関係者を招集して労働災害防止検討会を開催する。

第７章　外注・請負作業の安全衛生対策

（外注・請負作業の安全衛生指導）
第２７条　総括安全衛生管理者は、会社内外において工事その他の業務を発注するときは、その従業員の労働災害を防止するため必要な措置を講ずるものとする。

第８章　表彰及び懲戒

（表彰）
第２８条　総括安全衛生管理者は、優秀な職場ならびに安全衛生に功績のあった個人を表彰する。
２　表彰基準その他運営については別に定める。

（懲戒）
第２９条　安全衛生に関する法令若しくは社内諸規則を遵守しないことにより、重大な労働災害を発生させたときは、就業規則に照らし、懲戒に処することがある。

附則　この規程は平成〇〇年４月１日から施行する。

作成例

安全衛生委員会規程

第１章　総　則

（目的）
第１条　この規程は「安全衛生管理規程」第１３条の規程に基づき、安全衛生委員会（以下「委員会」という。）の運営について定め、安全衛生管理の円滑な推進を図ることを目的とする。

（性格）
第２条　委員会は、安全衛生に関して調査・審議する事業所長の諮問機関とする。

（審議事項）
第３条　委員会は第１条の目的を達成するため、次に掲げる事項について審議し、助言、立案あるいは報告する。
一　安全衛生計画作成に関する事項
二　安全衛生に関する規程の作成に関する事項
三　安全衛生点検に関する事項
四　新規に導入する機械設備、原材料による危険並びに健康障害防止に関する事項
五　危険及び健康障害防止のための基本的な対策に関する事項
六　安全衛生に関する教育、啓蒙及び普及に関する事項
七　安全衛生マネジメントシステムの推進、安全衛生上の改善に関する事項
八　労働災害の調査並びに原因究明及び再発防止対策に関する事項
九　健康障害の帽子並びに健康の保持増進に関する事項
十　健康診断及びその結果に基づく措置に関する事項
十一　化学物質の危険・有害性の調査並びに調査結果に基づく措置に関する事項
十二　作業環境測定結果に基づく対策に関する事項
十三　公害防止に関する事項
十四　その他安全衛生に関する事項

第２章　組　織

（構成）
第４条　委員会の構成は次のとおりとする。ただし、副委員長のうち１名は労働組合の推薦によるものとする。

委員長	１名
副委員長	２名
委員	若干名

（委員）
第５条　委員長を除く委員は、安全又は衛生に関する知識経験を有するもののうちから事業所長が任命し、その半数は労働組合の水洗に基づいて任命する。ただし、安全管理者、衛生管理者、産業医のうちから各々１名以上を使用者指名による委員に任命する。

(任期)
第６条　委員の任期は、4月１日から行く念３月３１日までの１年間とする。ただし、再任を妨げない。

（委員の補充）
第７条　委員に欠員が生じた場合は第５条により補充し、補充委員の任期は前任者の残存期間とする。

（補助機関）
第８条　委員会の補助機関として次の専門部会を設け、専門分野からの調査研究を行う。
一　安全衛生事前審査部会
二　労働災害防止部会
三　環境衛生部会
四　交通安全部会
２　専門部会の部会長は委員のうちから委員長が任命する。

第３章　会議及び運用

（会議の開催）
第９条　委員会の定例会議は原則として毎月１回とし、委員長が召集開催する。

２　委員長が必要と認めたとき又は委員の３分の１以上の開催要求があったときは、臨時安全衛生委員会を開催することができる。

（議長）

第１０条　会議の議長は委員長がこれにあたる。

２　委員長不在のときは副委員長が代行する。

（定足数等）

第１１条　委員会は委員の３分の２以上の出席により成立する。

２　委員会の議事は、出席委員の過半数で決定する。

（意見の聴取）

第１２条　委員会で必要と認めたときは、関係者を招集して意見を聴取することができる。

（事務局）

第１３条　委員会の事務局を総務課に置き、会議のための資料準備、連絡等の事務を行う。

２　事務局は議事録を作成し、委員全員に配布するとともにこれを３年間保存することとする。

（規程の改廃）

第１４条　この規程の改廃は、委員会の審議を経てこれを改廃する。

附則　この規程は平成○○年４月１日から施行する。

５Ｓのすすめ

1　表示の基準例

（1）構内通路の基準例

① 通路は原則として白色または黄色のテープまたはペンキで表示する。

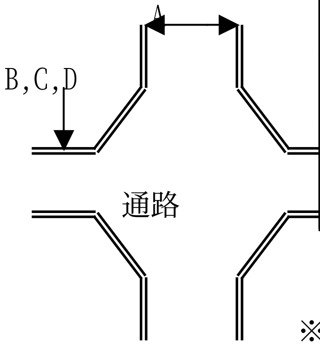
② 通路の幅は、作業通路については80㎝以上、主要通路については1.2m以上とし、その曲がり角の弧状、隅切りについては状況に応じて行う。

（注、フォークリフト、ハンドリフトなど運搬車の通行する通路は1.4m以上が望ましい。）

（2）歩行通路表示の基準例

通路は80㎝以上とし、表示線上または表示線からのはみ出しは認めないものとする。

構成と名称

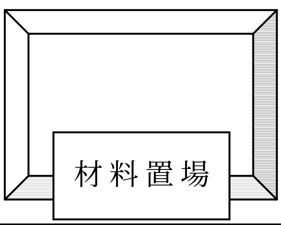


	基　準
A：通路幅	80㎝以上
B：線の色	黄色
C：線の幅	５㎝
D：線の表示	テープまたはペンキ

※交差点の隅切りは任意とする。

（3）定位置表示の基準例

定位置の表示は次のとおりとする。
・四角で囲うものと定位置表示のみのものとする。
・表示物の表示方法は〇〇置き場と表現する。

	表示の色	表示の幅	表示方法	表示物の表示方法	対 象 物
四角で囲うもの 	白 グリーン	５㎝	テープ ペンキ	表示線の上に表示	台車、リフト、パレット、空き箱、検査箱、材料、部品、不良品、製品、測定器
定位置表示のみ 灰 皿 置 場	白 グリーン	幅５㎝ 長さ １５㎝	テープ ペンキ	壁、物自体に表示	ごみ箱 灰皿 消火器

2　整頓のすすめ方

（4）置き場、置き方、表示

置　　　　　　　　場

- ロケーション
  - 床位置
  - 棚位置
- 置き場
  - 棚・キャビネット（扉なし）
  - 棚・キャビネット（扉付き）
  - 台・作業台
  - 台車
  - その他
- 専用・共用

置　　　　き　　　　方

- 形態
  - のせる
  - 掛ける
  - 置く
  - しまう
  - その他
- 荷姿・容器・入数

表　　　　　　　示

- 表示方法
  - ラベル
  - かんばん
  - 現物
  - 絵姿
  - その他
- 表示物
  - 現物
  - 置場
    - 床
    - 棚
  - その他
- 表示項目(置き場)
  - 床位置ロケーション
  - 棚位置ロケーション
- 表示項目(現物)
  - 品名
  - 品番
  - 工程（前、自、次）
  - 収容数（入数）
  - ロット数、基準数
  - ＭＩＮ・ＭＡＸ
  - 時間（納入・出荷）
  - その他
- 色識別
  - 白・黒
  - 赤、青
  - 黄、緑
  - その他

3　分類する対象物

（5）対象物分類

５Ｓ対象物	整頓対象		使用の繰返し		整頓方法													
					置き場					置き方			表示物		表示方法			
	製造現場	オフィス	繰返し	非繰返し	床	棚	パレット	台	立体	置く	掛ける	荷姿	現物	置き場	ラベル	現物	絵姿	区画
材　　料	○			○		○	○	○		○		標準化		○	○			○
部　　品	○			○		○	○	○		○		標準化		○	○			○
仕 掛 品	○			○		○	○	○		○		標準化		○	○			○
製　　品	○			○		○	○	○		○		標準化		○	○			○
設　　備															○	○		○
刃　　物	○		○			○			○	○	○		○	○	○	○		
工　　具	○		○			○			○	○	○		○	○	○	○	○	
冶　　具	○		○			○			○	○	○		○	○	○	○		
型	○		○			○				○			○	○	○	○		
測定機器	○		○		○	○		○		○			○	○	○	○		
運搬機器	○		○		○					○			○	○	○	○		○
事務機器	○	○	○		○	○				○			○	○	○	○		
台・作業台			○		○					○								○
コンベア			○		○													
机・いす			○		○													
棚			○		○													
物品容器	○		○			○	○	○		○								
ロッカー			○		○					○								
掲 示 板			○						○		○							
かんばん			○			○			○		○							
管 理 板			○			○			○		○							
表 示 板			○			○			○		○							
備　　品	○	○	○	○		○				○		○		○	○			
消 耗 品	○	○				○				○				○	○			
事務用品	○	○				○				○				○	○			
書　　類	○	○	○			○				○				○	○			
図　　面	○	○	○			○				○				○	○			
通　　路			○															○
作業着制服			○	○														
帽　　子			○	○														
作 業 靴			○	○														
清 掃 具	○	○	○	○		○			○		○			○	○			

（6）荷姿・容器・収容数設定のポイント

①　１品番１容器の原則
②　容器は小さく、収容数は少なく
③　容器の種類は少なく
④　容器は軽く、強靭
⑤取り扱いが容易
⑥ワンウェイ容器の廃止
⑦容器は回転使用できるもの
⑧品質を損なわない容器、フタ付き容器

4　整頓の評価

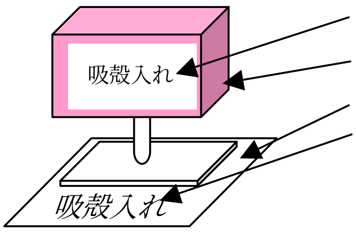
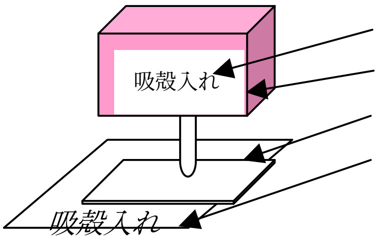
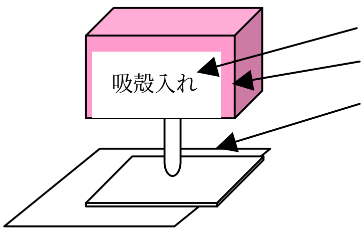
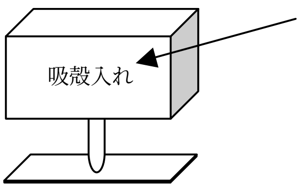
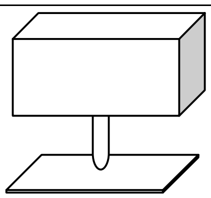
（7）巡回者とパトロール関連表

巡回者＼点検頻度	自主点検	相互点検	委員点検	幹部点検
５Ｓリーダー	○	○		
５Ｓ委員		○	○	
委員長				○

（8）整頓評価基準

基準項目		評価基準	
		良　い	悪　い
置き場		決められている	決められていない
置き方		きちんと置かれている（平行、直線、直角）	きちんと置かれていない
表示	現物表示	あ る	な い
	場所表示	あ る	な い
	色　表　示	あ る	な い
美　　観		良 い	悪 い
特記事項			

（9）評価基準例

現　場　現　物	状　　　況	評　価	点　数
	○　現物に表示がある ○　火災予防色（赤） ○　置き場が決められている ○　置き場表示がある ○　きちんと置かれている	大変良い	５点
	○　現物に表示がある ○　火災予防色（赤） ○　置き場が決められている ○　置き場表示がある □　乱雑に置かれている	良い	４点
	○　現物に表示がある ○　火災予防色（赤） ○　置き場が決められている □　置き場表示がされていない □　乱雑に置かれている	普通	３点
	○　現物に表示がある □　置き場が決められていない □　置き場表示がされていない □　乱雑に置かれている	悪い	２点
	□　現物に表示がない □　置き場が決められていない □　置き場表示がされていない □　乱雑に置かれている	大変悪い	１点

職場の安全衛生自主活動

☆４S（整理・整頓・清掃・清潔）

〇４S で職場環境を安全で快適な環境にしようとするものです。

整理 ⇨ 必要なものと不要なものを区分し、不要なものをなくす。

整頓 ⇨ 必要なときすぐ使えるようレイアウトを決め、取り出しやすく収納する。

清掃 ⇨ ごみ、異物などをなくし、汚れがないようにする。

清潔 ⇨ 職場をきれいにし、水、油、ガス、粉じんなど、環境を悪化させる原因をなくす。

効果的に進めるポイント

① 整然とした職場づくりをしよう
　・作業の流れをよくする設備のレイアウトをつくる

② 急所は次の場所、きっちり４S を確保しよう

〇通路、階段、出入口
- 白線で表示し、水、油、汚れはすぐ拭き取る
- 凹凸をなくす
- 物を置いたり、作業したりしない

〇壁ぎわ、棚、工場建屋の隅、柱まわり
- 物置がわりにしない
- 物の立てかけをしない
- 乱雑に置かない

〇非常口、避難設備、消火設備の設置場所
- いつでも使えるように分かりやすく表示する

③ 切粉、スクラップ、廃材、水漏れ、廃油、廃油の漏れ、不要部品は直ちに処分しよう
- 種類ごとに容器を設ける
- 汚れのもとは直ちに取り除く
- 燃えるものは焼却する
- 利用できるものは再生する

☆ツールボックス・ミーティング（ＴＢＭ）

〇職場の作業場所を単位に実施する短時間安全（衛生）打合せのことをいいます

効果的にすすめるポイント

① 災害事例、ヒヤリ・ハット体験など、身近でみんなの関心の高い話題を取り上げよう
② 全員が発言しやすくなるようリードしよう
③ 話し合いの結果をまとめ、全体の行動目標を決めよう
④ あらかじめ時間（５～１５分）を決め、だらだらしないようにしよう
⑤ 監督者（リーダー）は、作業指示が徹底したかどうかを確認しよう

☆ 危険予知訓練（ＫＹＴ、危険予知トレーニング）

〇 危険に対する感受性を高め、職場の問題（危険）点をさぐり出し、安全を先取りして問題点の解決をすることをいいます。

短時間で、回数を多く、早く正しく問題の解決が図れるようにしましょう。

効果的に進めるポイント

① 日々のミーティングで短時間のＫＹＴをしよう
② みんなの合意でしぼられた危険のポイントを解決するための行動目標を決め、実践に結びつけよう
③ 職場に合ったイラストシートを数多くつくろう
④ 監督者（リーダー）に対し、ＫＹＴのリーダー研修をしよう
⑤ 現場まかせでなく、管理者が積極的に指導しよう

☆指差呼称

○　誤った判断や誤操作を防ぐための一つの方法として、作業の要所要所で「○○ヨシ！」と対象を指差し、大きな声で呼称することをいいます。注意力を喚起し、人間の意識レベルを上げようとするもので、一部の者だけが実施するのではなく、全員が実施することが必要です。

効果的に進めるポイント

① 現場の意見を十分吸い上げて実施要領をつくろう
② 関連職場で一斉に自主活動としてスタートしよう
③ 事前のキャンペーンをし、繰返しＰＲし、管理者が率先垂範しよう
④ 指差呼称の対象、回数をあまり多くしないようにしよう
⑤ ミーティングで指差呼称の声を出す訓練を繰返ししよう

☆安全提案制度

○　第一線作業者の身近な経験から得た安全衛生に関する改善提案を求めるものです。形式的に陥らないよう、提案数のみを競うことがないように注意しましょう

効果的に進めるポイント

① 職場単位あるいはグループからの提案を奨励しよう
② 口頭による提案も認めよう
③ 緊急を要する提案は直ちに実施しよう
④ 提案者に対する回答を速やかにしよう
⑤ ときには災害を招いた不安全状態など、特定の問題に絞った提案を求めてみよう
⑥ 全国安全週間や全国労働衛生週間などを機会に強調月間を設けてみよう

☆安全当番

○　作業者全員に交替で職場パトロールなどの安全衛生活動を体験させるもので、安全衛生の知識と意識の向上に果たす役割の大きいものです

効果的に進めるポイント

① 安全衛生パトロールのときは、着眼点をまとめたチェック表を持たせよう
② 初めは安全衛生担当者がいっしょに回って指導しよう
③ 結果は朝礼のときなどに発表させよう
④ 朝礼当番のときは、スピーチの内容などについて事前に指導しよう
⑤ 当番の内容によって担当期間（１日、１週間など）を決めよう

安全衛生計画をつくろう

安全衛生計画とは

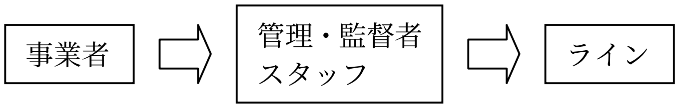
　安全衛生計画とは、「事業場で安全衛生管理を計画的に実施するために、一定の期間を決めて作成する計画」をいいます。
　労働災害を防止するための総合的・計画的な対策を推進するためには、「計画」が必要です。事業場ごとに、業種・生産方法等にあわせ、長期的観点から一貫性があり、事業場の安全衛生水準に合ったものであることが重要です。財務計画、生産計画、資材計画、設備計画、設備保全計画、人事労務計画等々の管理計画とのバランスを考え、全従業員に容易に分かる内容でなければなりません。
　安全衛生計画は労働災害防止活動の具体的プログラムであり、安全衛生管理体制はその実行のためのシステムなのです。



1　目的等

(1)　計画を作る目的

①　安全衛生管理活動の効果を上げる。
②　重点目標の徹底ができる。
③　全員の力を結集できる。
④　管理活動に関する責任の所在が明確にできる。
⑤　安全状態を創り出す。



(2)　計画の分類

①　定常的活動項目を月別に区分し、年間活動計画とするもの。
②　重点管理目標を複数決め、逐年クリアすべきラインを設定して活動計画とするものは、この範疇に入る。

(3)　計画のすすめ方

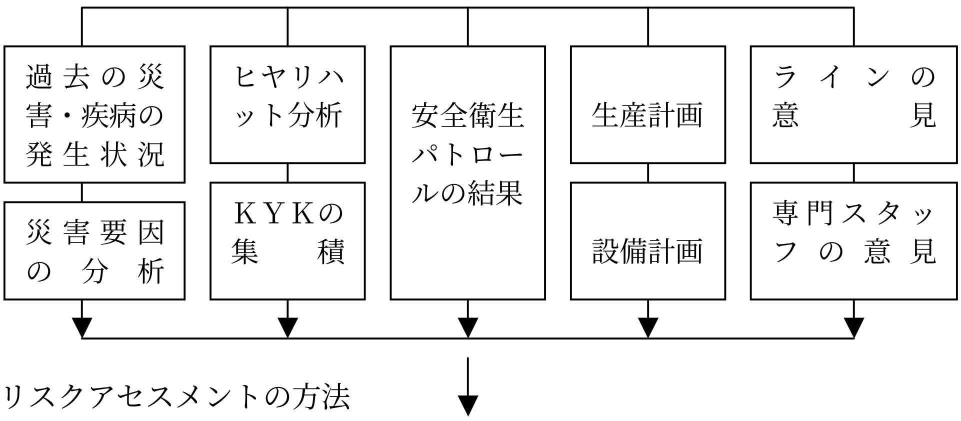
Ｐ（ｐｌａｎ）　　＝　計　画
Ｄ（ｄｏ）　　　　＝　実　施
Ｃ（ｃｈｅｃｋ）　＝　評　価（検　討）
Ａ（ａｃｔｉｏｎ）＝　改　善（処　置）

評価に基づき、見直し（英：review レビュー：①批評、評論、②再調査）をする。

2　作成のプロセス

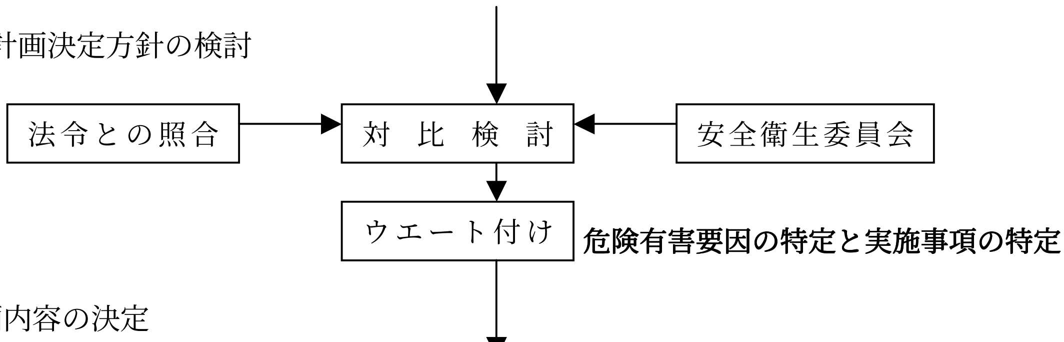
(1)　現状把握

①　一般的な方法

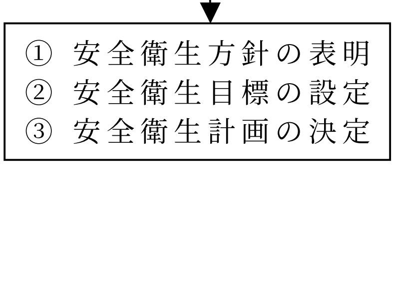


②　リスクアセスメントの方法
（「労働安全衛生マネジメントシステム」の手法：別資料参照のこと。）

(2)　計画決定方針の検討



(3)　計画内容の決定



3　安全衛生計画の実施と運用

(1)　実施と運用

①　適切かつ継続的に実施する。

②　そのための運用手順を決める。

③　手順に基づき継続的に運用する。

(2)　体制の整備

①　（事業者、部長、課長、係長、職長等）の役割、責任、権限を決め、労働者等関係者に知らせる。

②　システム各級管理者を指名する。

③　人材、予算を確保する。

④　労働者に対し、安全衛生マネジメントシステムとその運用手順の教育をする。

4　文書管理

(1)　基本的文書

次に事項は必ず文書にする。

①　安全衛生方針

②　安全衛生目標

③　安全衛生計画

④　システム各級管理者の役割、責任及び権限

⑤　事業場の機械設備、化学物質等の危険又は有害要因を特定する手順

⑥　計画作成時に労働者の意見を反映する方法（安全衛生委員会等）

⑦　安全衛生マネジメントシステムの運用手順

⑧　安全衛生マネジメントシステムの実施運用に必要な事項の労働者等への教育

⑨　日常的な点検、改善を実施する手順

⑩　システム監査の実施手順

(2)　その他の文書

①　事業場内設備基準（防護柵の高さ、カバーを設ける部分等安全措置基準、色彩区分、標識・表示の基準等）

②　設備管理基準（機械設備の保全頻度・部分の基準、作業環境測定の頻度・場所の基準等）

③　緊急時に労働災害を防止するための措置に関する基準（退避、防火、防災基準）



5　記録及び見直し

(1)　記録

安全衛生計画の実施及び運用状況、システム監査結果を記録し保存する。

(2)　システム監査結果に基づき、安全衛生マネジメントシステムの妥当性・有効性確保のため、安全衛生方針、手順と運用等安全衛生マネジメントシステム全般の見直しをする。

平成１６年度　安全衛生管理計画

○○金属株式会社

1　安全衛生方針

人間尊重の理念のもとに、管理監督者と従業員が一体となって自主活動を軸に「決めたこと、決められたことの遵守・励行」によってゼロ災害、ゼロ疾病を達成する。

2　安全衛生目標

(1)動力プレスの全数を自動化する。
(2)騒音発生機械の囲いの設置により全域を８５デシベル以下にする。
(3)健康診断有所見者の再検査受診率を１００％にする。
(4)労働安全衛生マネジメントシステム教育を職長全員に実施する。

3　安全衛生計画

項　　目	推進担当者	システム監査担当者	推進期間											
			４月	５月	６月	７月	８月	９月	10月	11月	12月	１月	２月	３月
動力プレスの全数を自動化する	生産技術部長	安全管理者	対象調査											
①リスクアセスメントの実施														
②最適な対策の検討・選定														
③対策の実施														
騒音発生機械の囲いの設置により全域を８５デシベル以下にする	製造部長	衛生管理者		測定										
①リスクアセスメントの実施														
②最適な対策の検討・選定														
③対策の実施														
健康診断有所見者の再検査受診率を１００％にする	健康推進室長	総括安全衛生管理者	健診					健診						
①有所見者への通知														
②事後措置の確認														
③未実施者の働きかけ														
労働安全衛生マネジメントシステム教育を職長全員に実施する	工場長・総務部長	ＯＳＨＭＳ推進担当者												
①教育担当者の養成・訓練														
②教育資料とカリキュラムの整備														
③教育の実施														

注１）カラーマークを実施月とし、完了したものはより濃い同色で塗りつぶす。未達成の場合は半分だけ塗りつぶすものとする。
注２）システム監査結果は翌年度の計画に反映させること。

ＯＳＨＭＳの考え方

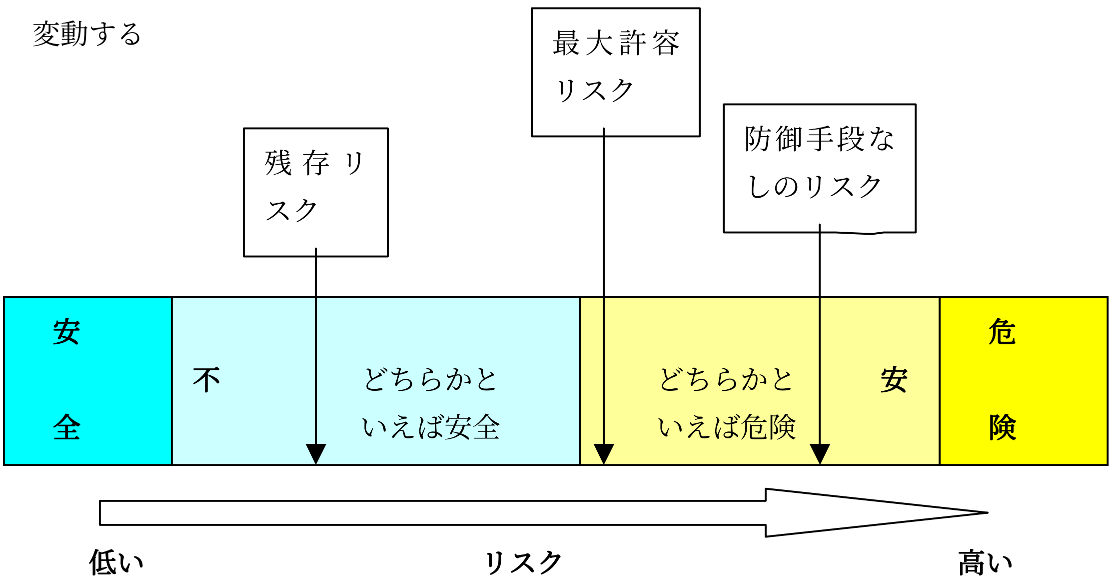
Occupational　Safety　and　health　Management　System

1　安全についての基本的考え方の違い

日　　　　本	ヨ　ー　ロ　ッ　パ
○ 事故あるいは災害が起こらないことが大事 ○ 基本的に、事故は「人」が起こす ○ 「人」の教育により安全が守られる ○ 「水と安全はタダである」という国民性 ○ 「安全」にコストを認めにくい ○ 設備に最低限のコストしかかけられない ○ 目に見える具体的「危険」に対してのみ対策 ↓ ○ **<u>起こらないはず</u>の災害対策に技術やコストをかけない**	○ 「人」は必ず間違いを犯すものである ○ 基本的には事故を防ぐのは技術の問題で、人ではない ○ 事故あるいは災害は、どんなに努力しても技術レベルに合わせ必ず起こる ○ 「安全はコストがかかる」という国民性 ○ 「設備の安全化」の技術革新。事故が起こっても災害に至らない方策の確立に努力 ↓ ○ **<u>起こるはず</u>の災害の低減化のためさまざまな技術、道具が発達する**
安全のための「運動」 ＫＹＴ、ヒヤリハット、指差呼称	安全のための「システム」 フェールセーフ

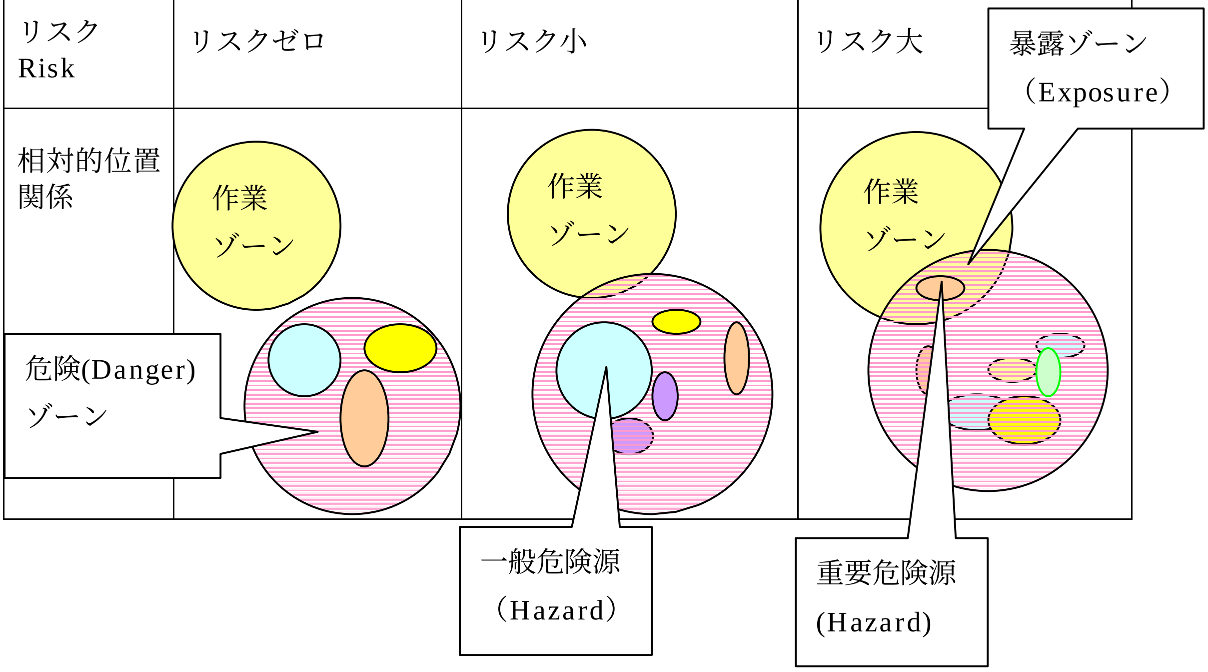
2　「危険」と「安全」の考え方

「危険がない」ことと「安全である」ということは同じではない社会的価値観により変動する



3　リスクアセスメントの考え方

次の３要素（Danger，Hazard，Risk）を解析する

	A	B	C
作業 Work	作業は	作業は	作業は
危険 （ゾーン） Hazard	危険ゾーンの外側で行われる	危険ゾーンに干渉する。ただし、そのゾーン内の危険源の程度はかなり低い	危険ゾーンに干渉する。さらに、そのゾーンの危険源の程度はかなり高い
暴露 Exposure	暴露しない	暴露する 危険度は小さい	暴露する 危険度は高い
リスク Risk	リスクゼロ	リスク小	リスク大
相対的位置関係			

Risk=Hazard×Exposure

リスクをなくすには､少なくとも危険源(Hazard)か暴露(Exposure)のどちらかをゼロにすればよい。

４　ＯＳＨＭＳの基本理念

①**アカウンタリビリティ（Accountability）**

日本人にはなじみにくい考え方。「説明責任」と訳すことが多いが、むしろ、「弁証責任」というべきか。ちなみに、弁証とは「自己の果たすべき責任を、他人や社会に対して客観的に弁明、証明すること」

②**リスクアセスメント（Risk　Assessment）**

ＭＳの必須条件。アセスメントをどのように確実に実行するかを定めることは、ＭＳの死命を制するほど重要。

③**ヒューマンファクター（Human　Factor）**

MS において、すべての業務、作業、行動、行為はその中の「人」が実行する。「人」の要素は確実に捉えなければならない。したがって、次の点を明確にする。

ⅰ　ヒューマン（人）は必ず誤ることを認める。ヒューマンエラーは存在しない。

ⅱ　不注意、過信、思い違い、故意等はヒューマンファクター（人間特性）と捉え、認める。

ⅲ　「人」の誤りは｛結果｝であり、「原因」ではないことを明確に認める。

５　より活動的なＯＳＨＭＳとは

① そのシステムは、**安全状態を創り出す**こと。

② その安全情報の正しさは**技術・論理で立証され得る**こと。

③ 安全情報の**欠如は危険状態**と認識されること。

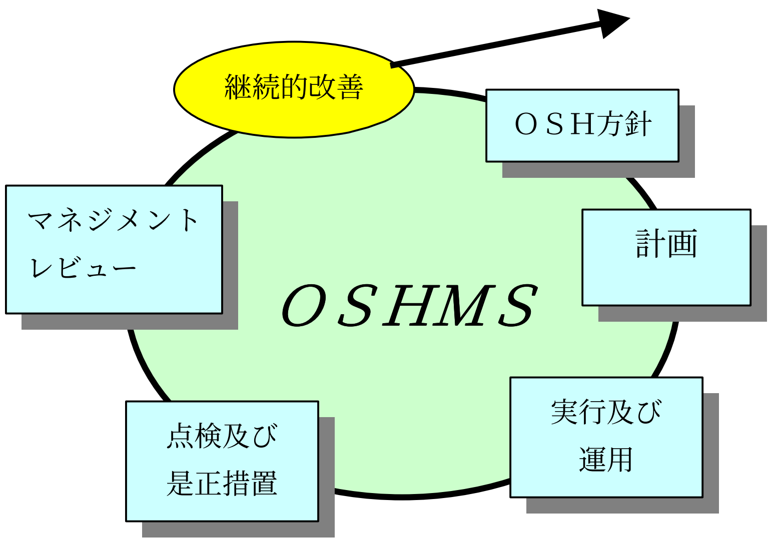
④ その安全**情報が正しく間違えられず**に伝わること。

⑤ 伝わった**情報が正しく判断**されること。

⑥ その**判断により必要な決定**がなされること。

⑦ 継続的な**レビューと改善**が行われること。

レビュー：英 review
①雑誌に書かれる批評、評論
②再調査



6　ＯＳＨＭＳの要件と対応内容

ステップ	要　　件	対　応　内　容
Policy	安全衛生方針の表明	事業者が安全衛生に関する基本的な考え方を表明し、従業員へ周知
Plan	危険又は有害要因等の特定	機械､化学物質等のリスクをリスクアセスメント等の方法により明確化する
	実施事項の特定	法令等で要求されている実施事項の明確化
	安全衛生目標の設定	安全衛生方針に基づき一定期間内に達成すべき到達点の設定
	安全衛生計画の作成	安全衛生目標を達成するための具体的実施事項､日程等の作成
	労働者の意見の反映	安全衛生目標､計画への労働者の意見を反映させる手順の明確化
Do	実施及び運用等	安全衛生計画の適切・継続的な実施のための必要事項の明確化
	体制の整備	安全衛生組織の編成と構成員の役割､権限､責任の明確化
	教育､訓練	安全衛生計画の推進教育、訓練及びＯＳＨＭＳに関する教育の実施
	安全衛生文書	安全衛生方針、目標、計画及び体制の役割、責任等の文書化
	文書管理	安全衛生文書の管理手順、配布・補完手順の明確化
	緊急事態への対応	災害、事故等の発生時の影響把握と対応の明確化
Check	日常的な点検、確認	安全衛生計画の進捗状況の点検、災害発生時の問題把握の明確化
	不適合の是正と予防	日常的な点検、確認の改善、災害の再発防止手順の明確化
	システム監査	ＯＳＨＭＳのシステム評価及びシステム監査手順の明確化
	記録	安全衛生計画の実施及び運用状況等必要な記録の明確化と保管
Action	ＯＳＨＭＳの見直し	システム監査結果に基づくＯＳＨＭＳの事業者による見直し

労働安全衛生マネジメントシステム概要

Ⅰ　労働安全衛生マネジメントシステムの構成等

Ⅱ　労働安全衛生マネジメントシステムを導入するとは？

１　労働安全衛生マネジメントシステムを構築するときの基本的考え方

２　安全衛生レベルアップのために

３　構築に当たっての基本的考え方

☆　労働安全衛生マネジメントシステム移行スケジュールの例

Ⅲ　危険・有害要因を特定する手順

☆　リスクアセスメントの方法（例）

☆　設備・作業危険度診断報告書（例）

Ⅳ　システム整備の具体的プロセス

☆　システム整備のプロセスにおける前準備段階

☆　労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針による手順化、文書化すべき事項一覧

☆　安全衛生関係文書管理規程（例）

Ⅴ　安全衛生目標を設定する

☆　演習用紙

☆　安全衛生計画（例）

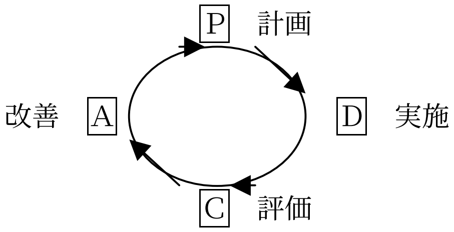
Ⅰ　労働安全衛生マネジメントシステムの構成等

労働安全衛生マネジメントシステムは、次の４つの特徴を持っています。

(1)　ＰＤＣＡサイクル構造の自律的システム
(2)　手順化、文書化及び記録化
(3)　危険又は有害要因の特定
(4)　全社的な推進体制

(1)　ＰＤＣＡサイクル構造の自律的システムとは

労働安全衛生マネジメントシステムは、日常の場面で、計画―実施―評価―改善の連続的安全衛生管理を継続的に実施する仕組みに基づき、安全衛生計画の適切な実施・運用がなされることが基本です。これにシステム監査のチェック機構が働き、効果的に実施・運用されれば安全衛生目標の達成を通じ、事業場の安全衛生レベルがスパイラル状に向上することが期待できます



(2)　手順化、文書化及び記録化について

労働安全衛生マネジメントシステムを適正に実施・運用するために、事業場において関係者の役割、責任及び権限を明確にする必要があり、次の事項は第１２条で文書化することとされています。

①　安全衛生方針
②　安全衛生目標
③　安全衛生計画
④　システム各級管理者の役割、責任及び権限
⑤　各種手順（機械、設備、化学物質等の危険又は有害要因を特定する手順をはじめ１１の手順）

さらに、労働安全衛生マネジメントシステムの実施・運用に関し必要な事項を記録しておく。

(3)　危険又は有害要因の特定

労働安全衛生マネジメントシステムでは、労働災害の潜在的な危険性を低減させるため、機械、設備、化学物質を新規に導入する場合はもとより、現在使用しているものについても危険又は有害要因を特定し、その危険又は有害要因を低減させる措置を実施するようになっています。

機械等を新規に導入するときは、危険又は有害要因の特定に活用する情報として機械設備に係る仕様書、取扱説明書や化学物質等安全データシート（ＭＳＤＳ）等の危険有害性情報があります。さらに、災害事例、ヒヤリ・ハット事例、健康診断結果等も参考になります。

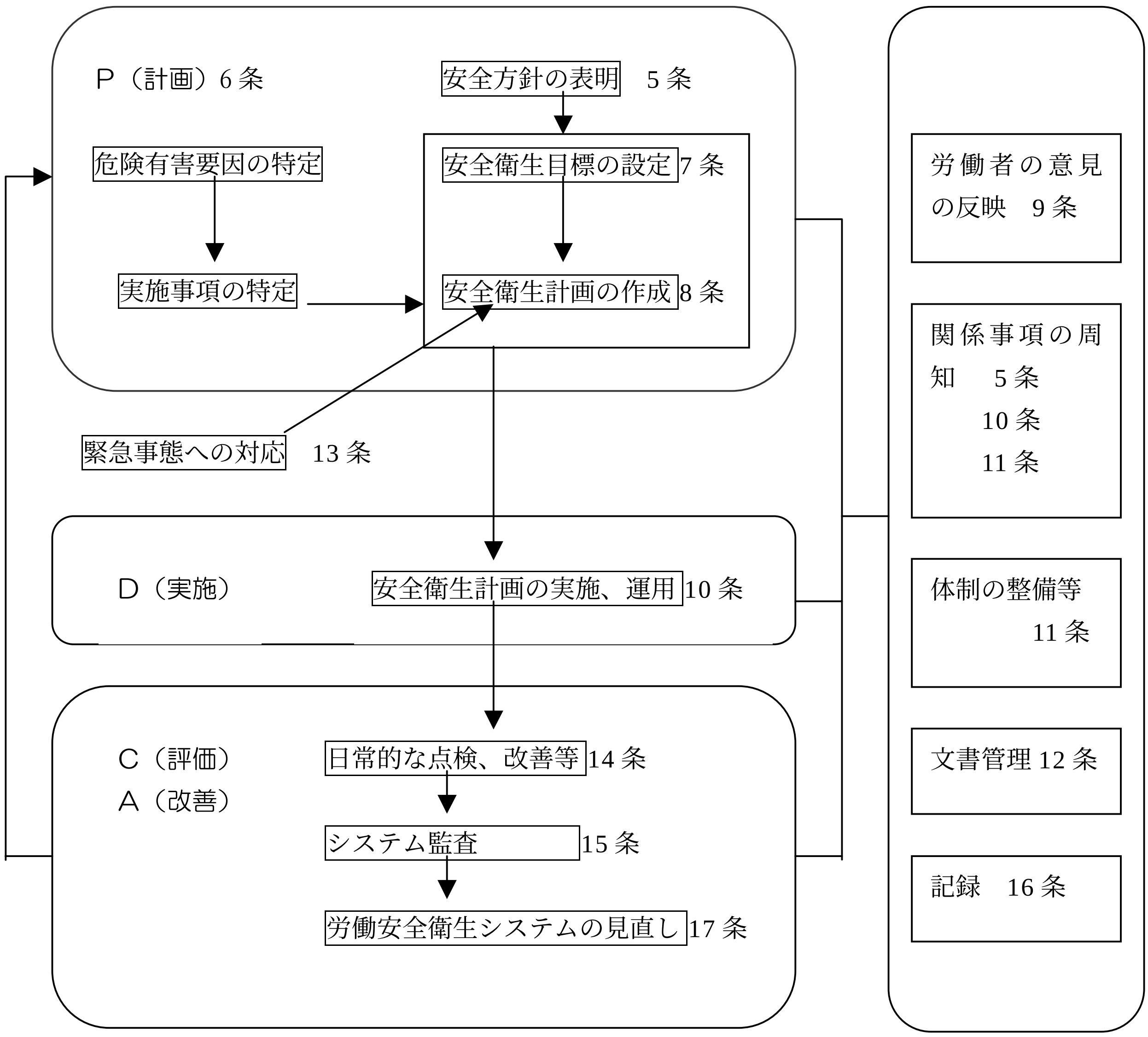
(4)　全社的な推進体制

労働安全衛生マネジメントシステムでは、事業者によって安全衛生方針の表明がなされ、労働安全衛生マネジメントシステムの管理を担当するシステム各級管理者と、その役割、責任及び権限が定められ、労働安全衛生マネジメントシステムを適正に実施・運用する体制が整備される。さらに、事業者により定期的に労働安全衛生マネジメントシステムの見直しがなされる。このように安全衛生を経営と一体化する仕組みが組み込まれ、トップの指揮のもとに全社的に安全衛生

が推進されるものとなっています。

第１条　目的	第 10 条　安全衛生計画の実施及び運用等
第２条　適用等	第 11 条　体制の整備
第３条　適用等	第 12 条　文書
第４条　定義	第 13 条　緊急事態への対応
第５条　安全衛生方針の表明	第 14 条　日常的な点検、改善
第6条　危険又は有害要因の特定及び実施事項の特定	第 15 条　システム監査
第７条　安全衛生目標の設定	第 16 条　記録
第８条　安全衛生計画の作成	第 17 条　労働安全衛生マネジメントシステムの見直し
第９条　労働者の意見の反映	

労働安全衛生マネジメントシステムの関係図



Ⅱ　労働安全衛生マネジメントシステムを導入するとは？

1　労働安全衛生マネジメントシステムを構築するときの基本的考え方

(1)　事業場で実施されている安全衛生管理システム

「マネジメントシステムを構築」するに当たって認識しておくべきことは、「これまで事業場で行ってきた安全衛生管理システムそのものが、ある程度のマネジメントシステムになっている。」ということです。

これまで、各事業場では労働安全衛生法に基づく安全衛生管理を基本にして、労働災害防止のためにさまざまな安全衛生活動を実施してきています。職場巡視、機械設備や作業環境、作業方法の改善、安全衛生点検、健康診断、安全衛生教育、災害原因の調査分析などです。これらの活動をマネジメントシステムの観点から改めて見つめ直してみると、事業場によってそのレベルや内容の充実度などに違いがあるものの、次の事項は実行されているのです。

①　職場巡視、危険予知活動、ヒヤリ・ハット報告活動などを通じ危険又は有害要因を特定する。

②　事業場の安全衛生状況を踏まえ、法令や社内規程などに基づく実施事項を考慮し、安全衛生目標や安全衛生計画を策定する。

③　安全衛生計画の策定にあたり、安全衛生委員会等に諮り労働者の意見を反映する。

④　安全衛生計画に基づき、職場巡視をはじめさまざまな安全衛生活動を、誰が、いつ、どのように実施するのかを『社内安全衛生規程』などにより、その手順を定め、実施し運用する。

⑤　安全衛生管理の実施のために人材及び予算を確保する。

⑥　安全衛生計画やその実施運用手順などを『社内安全衛生規程』などの形で文書により定める。

⑦　火災等の緊急事態が発生した場合の体制や措置を定め、これに基づき対応する。

⑧　労働災害が発生した場合の災害原因の調査、分析を行い、問題点を把握し改善する。

⑨　安全衛生計画の実施状況について、日常的に点検、改善を行う.。

⑩　安全衛生活動を職場巡視記録や点検記録、教育結果報告などの形で記録すること。

このように、一般的に事業場の既存の労働安全衛生管理は、次の事項が実施されない場合がほとんどと思われますが、全体としてみれば、マネジメントシステムとしてある程度まででき上がっているといえます。

①　安全衛生方針の表明

②　システム各級管理者の指名その他体制の整備

③　システム監査の実施

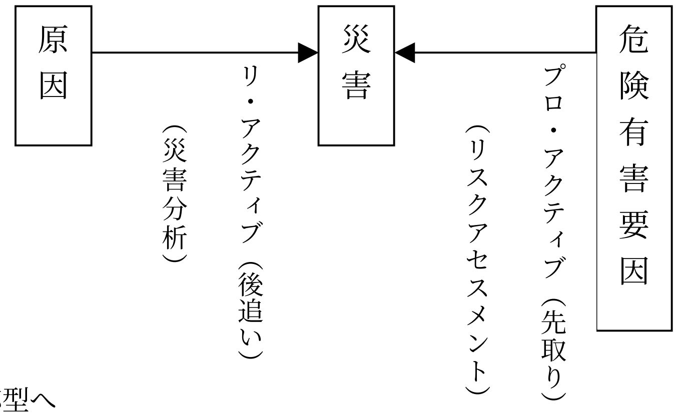
④　事業者によるマネジメントシステムの見直し

2　安全衛生レベルアップのために

(1)　ローベンス報告（１９７２年）とわが国の労働災害の現状

ローベンス報告の要旨は､「法規制で労働安全衛生を確保しようとするやり方は効率的でない。自主対応型とする方が適当である。」｢経営者が自社内の危険有害要因を発見し、解決策を検討して対策を実施すべきである。」というものです。昭和４７年（１９７２年）わが国では、労働基準法から分離独立して労働安全衛生法が制定･施行された結果、しばらくの間は労働災害が急速に減少しましたが、近年その減少傾向は鈍化してきています。

打開する手法が模索され､『法規制型から自主対応型へ』の移行が提案されています。法規制は後追い型の対策にならざるを得ません。災害が発生した結果、その災害要因に対処すべき事項を法制化することになるからです。次に示す図で考え方を示しています。



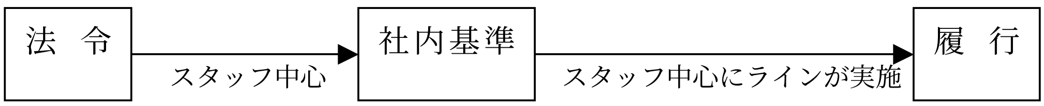
(2)　法規制型から自主対応型へ

ローベンス報告は次のように報告しています。

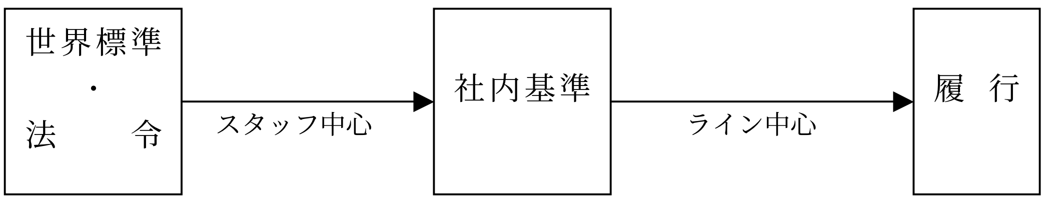
①　法規制で労働安全衛生を確保しようとするやり方は効率的でない｡自主対応型とする方が適当である。

②　経営者が、自社内の危険・有害要因を発見し、解決策を検討し対策を実施すべきである。

今まで



これから



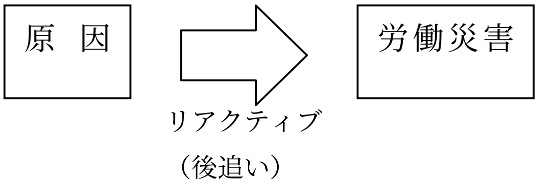
実施しているラインからの要求･要望に応じて、スタッフが世界標準に対して解決パターンを示すことができるようにしなければなりません。幸い、国内の多くの企業は、高度経済成長期以降に品質管理に関する標準化のため､管理のサイクル P（Plan）. D（Do）. C（Cheek）. A（Act）. を実施してきています。ただし、P．D．は良くやっていますが、C．A．は充分でない面が見られます。労働災害の発生頻度は減少し、個別の事業場においては労働災害に出会うことも少なく、体験がないので具体的危険を伝承していくことができません。｢手順化、文書化及び記録」は、ＯＳＨＭＳ（労働安全衛生マネジメントシステム）に置き換えれば形はできます。なお、｢日常的な活動｣､｢労働者の意見の反映」は、ＯＨＳＡＳ１８００１では欠落するので、これを組み込むことが必要です。

３　構築に当たっての基本的考え方

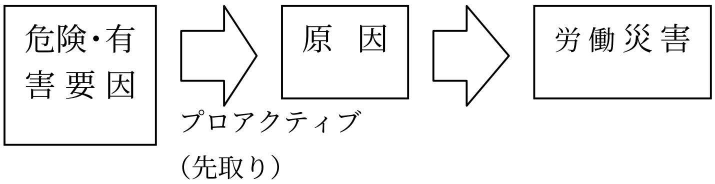
(1)　問題解決型計画

現にやっている事項を「手順化、文書化及び記録」するなら構築ではなく移行である。ＯＳＨＭＳは認証取得するものではないから､内容そのものは７～８割方できているところが多いはずです。

労働災害の原因分析、ヒヤリ・ハット報告などを盛り込んでいても、行事型計画になっている安全衛生計画をたてている事業場が多いのです。事業場自ら危険・有害要因を発見し、解決策を検討し、対策を講じていきましょう。



災害分析
ヒヤリ・ハット報告
行事型計画

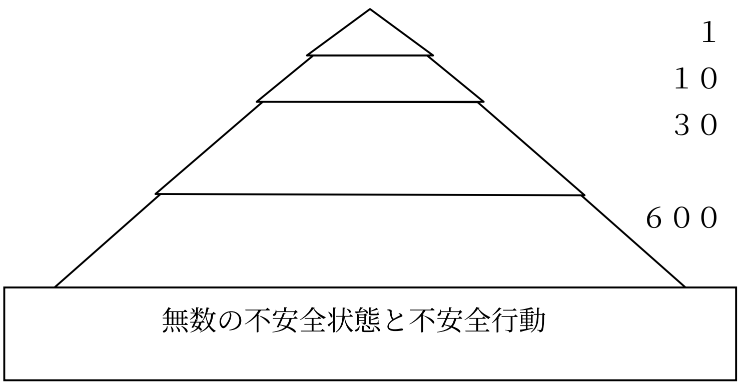


リスクアセスメント
ＫＹ活動
問題解決型計画

安全衛生対策の実施事項には､「労働者の健康」､「快適な作業環境形成」も当然入ります。また、最初から完全なものを求めず、せいぜい７～８０％を目途とし、次の計画の際直せばいいと考えましょう。

(2)　バード報告（１９６８年、Frank　E　Bird）

２９７社、１７５万件の事故報告分析結果



1　重傷・廃疾
１０　傷害
３０　物損のみの事故
６００　傷害も物損もない事故（ヒヤリ・ハット事故）

※1)　ローベンス報告：1970 年イギリス政府の諮問を受け、1972 年労働安全衛生法体系と行政機構の抜本的な改革を答申した。これが「ローベンス報告」とよばれ、ＢＳ8800（British standard、イギリス標準）の起源であり、OHSAS18001 につながっていきます。

労働安全衛生マネジメントシステム移行スケジュールの例

月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月～
組織体制	･専任担当者の決定 ･トップの内諾（検討開始の可否） ･準備における情報収集 ･OSH事務局設置 ･準備のための予算の見積り	･トップへの説明（導入の可否） ･準備のスケジュール作成 ･推進者の選任	･キックオフ ･推進体制の決定	･システム監査、リスクアセスメントWGメンバーの決定			
教育・訓練	･担当者外部研修 ･事務局メンバー外部研修	･推進の周知用パンフレットの作成 ･推進者への教育	･パンフレットの全員への配布	･幹部への教育 ･リスクアセスメント、システム監査WG研修	･管理監督者教育 ･従業員へ伝達教育	･システム監査者研修	
ＭＳ基盤形成度診断			･準備と広報 ･自己調査(ライン･スタッフ) ･調査結果の集約 ･現状の把握	結果の反映			
文書化の整備		･文書化整備の方針検討		･文書化整備	･文書化終了		
リスクアセスメントWG				･リスクアセスメント手順の検討 ･リスクアセスメントの実施方法等の作成 ･リスクアセスメントのモデル職場での試行	･リスクアセスメント実施方法の決定 ･リスクアセスメントの実施		
システム監査WG				･システム監査実施手順の検討	･システム監査実施方法の決定		
実施・運用等			･方針（暫定）の表明（導入宣言）			･リスクアセスメントの結果に基づく実施事項の特定 ･方針の表明 ･目標の設定 ･計画の作成	･安全衛生計画の実施運用開始

Ⅲ　危険・有害要因を特定する手順

ここでいう手順とは、いつ、誰が、何を、どのようにするかを定めたものです。基本的にはハード面の対策（機械、設備対策）優先です。現実の例では「無人搬送車」は、ハード対策で人間が近づいたり接触したら被害を与えず停止するよう対策が取られなければなりません。ひるがえって、「フォークリフト」については、これらの対策はとられていません。現時点では技術的に困難で、ハード対策が取れないのです。騒音対策についても同様に、音を発生しない機械や音を発生しない加工が理想ですが、技術的に困難なのです。やむを得ず耳栓等の保護具の使用というソフト対策にも理解を得る必要があるのです。

リスクアセスメントには、次の３つがあります。

- 職場のリスクアセスメント
- 機械類の安全性に係るリスクアセスメント
- 危険・有害物に係るリスクアセスメント

職場のリスクアセスメントについて例示してみます。

リスクアセスメントの方法（例）

１　対象とする設備・作業の評価方法を次のとおりとする。

(1)　対象とする設備

機械設備と人が共存しながら生産活動をする現場の作業

(2)　考え方の基本

リスクは、Risk＝「hazard」×「exposure」（組合せ）で表される。

Risk　　：危害を引き起こす発生の確率と危害の大きさの程度
Hazard　：身体に傷害又は健康障害を及ぼす恐れのある潜在的危険源
Exposure：暴露する、さらされる、接近する等の状態

「Hazard」と「Exposure」の両方が存在するときリスクありとする。

(3)　評価の方法

リスクが存在すると判断したとき、そのリスクは傷害の発生確率×傷害の重大さで表される。

障害の発生確率：けがの可能性と危険に近づく頻度
障害の重大さ　：けがの程度

これらを定義、数値化し、点数評価して合計点で次のように「リスクレベル」とする。

(4)　リスクレベル

レベルはⅣ、Ⅲ、Ⅱ、Ⅰの４ランクとし、レベルⅣは「許容できないリスク」で最も危険度が高い状態を表す。

(5)　リスクアセスメントをする人

リスクアセスメントワーキンググループとして任命するものとする。

表１　「けがの可能性」基準

けがの可能性	評価点	基準	
確実である	６点	ハード	●安全対策がなされていない。標識・表示はあっても不備が多い状態。
		ソフト	●安全ルールを守っていてもよほど注意力を高めないと災害に繋がる。安全のルールや作業標準もない状態。
可能性が高い	４点	ハード	●防護柵や防護カバーその他、安全装置がない。あっても相当な不備がある。非常停止装置や標識・表示は一通り設置されている。
		ソフト	●安全ルールや作業標準はあるが守りにくい。注意力を高めていないとけがに繋がる可能性がある。
可能性がある	２点	ハード	●防護柵・防護カバーあるいは安全装置等は設置されているが、柵が低いとか隙間が大きい等の不備がある。危険領域への侵入や危険源との接触が否定できない。
		ソフト	●安全ルールや作業標準はあるが、一部守りにくいところがある。うっかりしているとけがに繋がる可能性がある。
可能性は殆んどない	１点	ハード	●防護柵・防護カバーで囲われ、かつ安全装置が設置され、危険領域への立ち入りが困難な状態。
		ソフト	●安全ルールや作業標準は整備されており、守りやすい。特別に注意しなくてもけがをすることは殆んどない。

表２「けがの程度」基準

けがの程度	評価点	基準
致命傷	１０点	●死亡や永久的労働不能に繋がるけが
重傷	６点	●重傷（長期療養を要するけが）及び障害の残るけが
軽傷	３点	●休業災害及び不休災害（いずれも完治可能なけが）
微傷	１点	●手当て後直ちに元の作業に戻れる微少なけが

表３　「危険に近づく頻度」基準

近づく頻度	評価点	基準	
頻繁	４点	頻度	●頻繁に立ち入ったり接近したりする。
		方法	●突然に、不意に、予期せぬときに、無防備で等の状態で立ち入ったり接近したりする。
ときどき	２点	頻度	●トラブル・修理・調整等で立ち入り・接近する。
		方法	●一定のルールの下で、これを遵守しながら立ち入り・接近することになっている
滅多にない	１点	頻度	●一般的に危険領域に立ち入ったり接近する必要は殆んどない。
		方法	●立ち入りあるいは接近が事前に分かるので、周到に準備した上で実行する。

注）危険領域への立ち入り・接近の時間が長時間にわたる場合は１ランクアップする。

表４　「リスクレベル」の評価

リスクレベル	評　価　点　合　計 （「けがの可能性」＋「けがの程度」＋「危険に近づく頻度」）	評　価
Ⅳ	１５　～　２０	許容できない
Ⅲ	１２　～　１４	重大な問題あり
Ⅱ	９　～　１１	多少問題がある
Ⅰ	１　～　８	許容できる

(6)　リスクアセスメントの手順と低減のステップ

①　実施対象設備の決定

製造部門から向こう半期分のスケジュールを安全事務局に提出。事務局主導で向こう１か月をスケジュール化しながら進める。

②　作業手順の列記

リスクアセスメントを受ける職場は、次に示す「設備・作業、危険度診断報告書」で、作業手順と関係する設備・装置を列記し当日に備える。

③　リスク分析実施に先立つ、内容の共有化

関係者集合の下で、作業の内容・機械設備の動き・災害事例・ヒヤリハット・トラブル時の対応方法等を共有化する。

④　リスク分析の実施

現場で代表者の号令に従って手順どおり作業する。トラブル処理は模擬的に実演させる。関係者全員が報告書の所定欄に評価点を記入する。

⑤　リスクレベルの評価

ミーティングできる場所に集まり、危険源は何か、どんなとき危険源に近づくのかを各自が表明し、リスクの有無を決定する。

また、「けがの可能性」、「けがの程度」、「危険に近づく頻度」について各自の評価点を表明し、検討の上でリスクレベルを決定する。

⑥　リスクの低減対策

リスクレベルⅣとⅢについては対策を実施し、リスクが低減したか否か安全事務局と所長の承認を受ける。

「隔離安全」と「停止安全」の原則を基本とした安全措置と標準類の制定・改定、危険表示、教育訓練の制度化等まで含めた対策を実施する。

⑦　確認のための第２回目のリスクアセスメント

確実にリスクは低減したか、対策を打ったことで新たな危険を持ち込んでいないか等を確認するため、２回目のリスクアセスメントを行う。

設備・作業危険度診断報告書

報告書作成期日：平成１５年１０月２０日
事業部　電産製造部　　製造課　産機係

設備の名称	○○○○○装置
作業の名称	自動○○作業

診断回数
1回目

診断実施日	診　断　者
０３．１０．１３	環境保安○○○　製造○○

１．危険度診断評価点

けがの可能性
- ●確実である　　　　：６点
- ●可能性が高い　　　：４点
- ●可能性がある　　　：２点
- ●可能性が殆んどない：１点

けがの程度
- ●死亡、永久労働不能　　　　　　　：１０点
- ●重傷あるいは障害の残るけが　　　：　６点
- ●休業災害、不休災害（代替業務）　：　３点
- ●手当て後すぐ作業に戻れる微小けが：　１点

危険に近づく頻度
- ●頻繁　　　　：４点
- ●ときどき　　：２点
- ●めったにない：１点

評価点合計	レベル
１５～２０	Ⅳ
１２～１４	Ⅲ
９～１１	Ⅱ
１～８	Ⅰ

２．危険度診断結果

№	装置	№	作業工程	作業区分	危険源は何か	リスクの有無	けがの可能性	けがの程度	危険に近づく頻度	評価点合計	リスクレベル	指摘事項	改善事項
1	○○○○	1	設備準備作業	通	バーナー	有	2	3	2	7	Ⅰ	着火時手に危険有り	ノズルの長い着火器購入
		2	パネルセット	通	移載装置	有	2	3	4	9	Ⅱ	移載装置に手を挟まれる危険有り	2人作業のため、移動スイッ
		3	自動搬送	通	〃	有	2	3	4	9	Ⅱ	〃	チをキー付Wスイッチとする
		4	自動溶接	通	トーチ装置一式	有	2	6	2	10	Ⅱ	トーチ装置･シリンダーと支柱間	シリンダー･トーチ装置の安全
					シリンダー							に手･腕を挟まれる危険有り	カバーの設置（生技･製造）
		5	自動搬送	通	ー	有	ー	ー	ー	ー	ー		
		6	自動冷却	通	ヘッダー	有	2	1	2	5	Ⅰ	シャワー前に手を挟まれる危険有り	「手を出すな火傷の危険」を
													表示する（製造）
		7	自動搬送	通	移載装置	有	2	3	4	9	Ⅱ	移載装置に手を挟まれる危険有り	「作動時手を出すな」の表示
		8	取出し	通	〃	有	2	3	4	9	Ⅱ	〃	をする（製造）

Ⅳ　システム整備の具体的プロセス

システム整備の具体的プロセスは、次のような手順でします。

①　事業者による労働安全衛生マネジメントシステムの導入宣言
②　労働安全衛生マネジメントシステム導入のため当面必要な組織の設置
③　労働安全衛生マネジメントシステム形成度の把握（形成度診断の実施）
④　危険・有害要因等の特定及び実施事項の特定
⑤　安全衛生目標の設定
⑥　安全衛生計画の作成
⑦　体制の整備（システム各級管理者、労働安全衛生マネジメントシステム管理委員会等）
⑧　安全衛生計画の実施運用
⑨　システム監査

各ステップで必要になる文書（手順）は、そのステップの前までに作成すればよいが、一括して前もって整備しても差し支えない。

システム整備のプロセスにおける前準備段階

1　事業者による労働安全衛生マネジメントシステムの導入宣言

労働者の安全と健康の確保は事業者の責務であり、安全衛生水準を向上させていくために、事業者の責任において推進していくことが必要です。「安全衛生方針の表明」、「労働安全衛生マネジメントシステムの見直し」は、事業者の責務を強く意識したものです。

事業場において、労働安全衛生マネジメントシステムを導入するという決定は、事業者自身が行うべきであり、さらにそれを労働者をはじめ関係者に宣言することも事業者の役割の一つです。システムを構築し、継続的かつ適切に実施・運用していく必要があり、そうしなければ安全衛生水準の向上に有効な労働安全衛生マネジメントシステムは期待できません。システムをどのような目的の下で、どのように導入していくのかということを事業者自身の言葉で説明することが重要です。事業場で働く全員の理解と納得の下で労働安全衛生マネジメントシステムの導入に向けてスタートできるかどうかは、システムの実施・運用にも影響を与える大事なことです。

2　労働安全衛生マネジメントシステム導入のための当面必要な組織等

事業者による宣言を受けて、次にはシステムが稼動するまでに暫定的に労働安全衛生マネジメントシステムの構築、文書（手順書）の整備、これらの作業の統括管理等を担当する者（部署）を決定することです。

①　システム整備（構築）を担当する部署、例えば、労働安全衛生マネジメントシステム推進室を設けること。

②　労働安全衛生マネジメントシステム推進担当者、例えば、中災防実施のマネジメントシステムリーダー研修修了者（システム担当者）又はマネジメントシステム構築（整備）実務研修修了者を、それぞれ受講した研修内容にあわせて、労働安全衛生マネジメントシステムの導入の際、しかるべき業務を担当させること。

また、既存の組織でなく、暫定的なプロジェクトチームを編成する方法も考えてよい。

３　労働安全衛生マネジメントシステム形成度の把握（システム形成度診断の実施）

事業場が従来から実施してきた安全衛生管理システムは、ある程度ＰＤＣＡのサイクルが機能しているところもあります。したがって、労働安全衛生マネジメントシステムを導入しようとした場合、現在どの程度の労働安全衛生マネジメントシステムを持っているかを把握する必要があり、その状況によって、足りないところは補い、ないところは新たに作成するなどして、実情を踏まえた労働安全衛生マネジメントシステムの導入を図ることができます。

厚生労働省指針をベースに実情の把握をすることで、効率よく労働安全衛生マネジメントシステムに移行できます。

形成度の把握は、主として次の２項目について実施します。

①　厚生労働省指針に示された事項への社内安全衛生規程等の適合状況の把握

現在の社内安全衛生規程類を体系的に整理して、労働安全衛生マネジメントシステムで要求されている事項とを確認し、

充足している事項　…………　文書化されていて、その内容も充分である事項
不十分な事項　………………　文書化されているが、その内容が不十分である事項
不足している事項　…………　文書化されていない事項

を整備して、労働安全衛生マネジメントシステム整備のための手順や文書を作成する際の資料とします。

②　安全衛生状況の把握

安全衛生関係情報、安全成績、安全衛生管理記録、安全衛生活動記録などに基づき、事業場の安全衛生状況を把握します。具体的には次のようなものがあげられます。

- 機械、設備等の仕様書及び取扱い説明書
- 化学物質等の安全データシート（ＭＳＤＳ）
- 安全衛生成績の記録（経年変化等も含む）
- 災害、事故事例及び発生状況（他事業場、他社の事例を含む）
- 安全衛生関係教育記録
- 職場パトロールの記録
- 作業環境管理の記録（作業環境測定等）
- 職場の改善の記録
- 作業管理の記録
- 健康診断結果及びそのフォロー状況の記録（一般健診及び特殊健診）
- 緊急事態発生時の対応の記録
- 職場改善提案の記録及びその具体的内容
- 危険予知活動の記録
- ヒヤリ・ハット事例
- 整理整頓活動（４Ｓ）記録
- その他の職場安全衛生活動の記録

これらの情報を整理しておくことで、機械、設備、化学物質等の危険又は有害要因を特定する際に使用できるほか、安全衛生目標の設定時、安全衛生計画の作成時、各手順の作成時等に参考資料として利用することができます。

労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針による手順化、文書化すべき事項一覧

条文	項　　　目	実　　施　　事　　項	手順化	文書化
5条	安全衛生方針	方針の表明		○方針
		労働者への方針の周知		
6条	危険・有害要因	危険有害要因の特定	○	○手順
		法令等に基づき実施すべき事項及び危険・有害要因を除去・低減するために実施すべき事項の特定	○	○手順
7条	安全衛生目標	安全衛生目標の設定		○目標
8条	安全衛生計画	安全衛生計画の作成		○計画
9条	労働者の意見の反映	目標設定、計画作成における労働者の意見の反映	○	○手順
10条	安全衛生計画の実施運用	安全衛生計画の実施、運用	○	○手順
		安全衛生計画の実施、運用のために必要な事項の労働者、関係者への周知	○	○手順
		安全衛生計画の実施、運用における労働者の意見の反映	○	○手順
	機械、設備、化学物質等の取扱い書面	機械、設備、化学物質等の取扱書面の入手の努力		
		機械、設備、化学物質等の取扱に関する事項のうち必要事項の労働者への周知	○	○手順
11条	体制の整備	システム各級管理者の役割、責任、権限の決定		○役割等
		システム各級管理者の役割、責任、権限の労働者、関係者等への周知		
		システム各級管理者の指名		
		労働安全衛生マネジメントシステムに係る人材、予算の確保の努力		
		労働安全衛生マネジメントシステムに関する教育の実施		
		労働安全衛生マネジメントシステムの実施運用における安全衛生委員会等の活用		
12条	文書	手順等を文書により定める（文書化の欄の○に該当する事項）		
		文書管理	○	○手順
13条	緊急事態への対応	緊急事態が生じる可能性の評価		
		緊急事態における労働災害防止措置を定める		
		緊急事態における上記措置に基づく適切な対応		
14条	日常的な点検、改善等	安全衛生計画実施状況の日常的な点検改善	○	○手順
		労働災害の原因の調査、問題点の把握、改善	○	○手順
		次回の計画作成における前２項の結果の反映		
15条	システム監査	システム監査計画の作成		
		システム監査計画の実施	○	○手順
		監査結果に基づく労働安全衛生マネジメントシステムの実施、運用についての改善（必要な場合）		
16条	記録	労働安全衛生マネジメントシステムの実施、運用に関し必要な事項の記録		
		上記の記録の保管		
17条	システムの見直し	労働安全衛生マネジメントシステムの全般的な見直し		

安全衛生関係文書管理規程（例）

（趣旨）

第１条　この規程は、○○金属株式会社の安全衛生に関する方針、目標、計画、規程、細則、基準、手順書、要領書、事務連絡文書（以下「規程類」という。）の制定、改廃、保管、閲覧及びこれらの規程類に基づき実施される活動の記録及び保管等について定めるものである。

（適用）

第２条　この規程は、すべての規程類及び記録に適用される。

　ただし、本管理規程以外の各規程類で本管理規程と重複する条項は、本管理規程類を優先するものとする。

（文書化の原則）

第３条　衛生の方針・目標・計画は文書により定めなければならない。

２　安全衛生活動を行うための管理体制、業務手順・方法、管理基準等は原則として規程、規則、細則、要領書、作業手順書、作業標準書、事務連絡文書等の文書により定めなければならない。

３　規程類は複雑にならないこと及び事業所の必要性に比例した分量であることを考慮しなければならない。

（制定・改廃手続き）

第４条　規程類の制定又は改廃の必要性が発生した場合は、当該主管部課が、関係部課と協議し、必要な場合は安全衛生委員会に審議を諮った上で、決裁権者に伺い出るものとする。

　なお、規程類の制定において、内容の程度は通常次の基準によるものとする。

・方針・目標・計画　……………………………………………　事業所方針書、計画書

・事業所全体に関する規則　……………………………………　規程書

・規程書を受けて指示事項又は規程書を詳細に示したもの　…　規則、細則

・規程、規則、細則等により実施が示される

　管理活動の方法・手順　……　要領書、手順書、標準書

・上記以外のもの　………………………………………………　事務連絡文書

　また、それぞれの規程類の主管部課、決裁権者、関係部課は、別表のとおりとし、新規に規程類を作成した場合、別表に追加するものとする。

（見直し）

第５条　規程類は、関係法令の改正、設備の増設・変更に際して、必要なものについては主管部課が見直すこととし、少なくとも３年に１回以上の頻度で定期的に見直すものとする。

（配置及び周知）

第６条　規程類は、主管部課が関連する各職場の見やすい位置に配置するとともに、新規規程類の制定又は改廃に伴う規程類の加除並びに関連する従業員への周知を行うものとする。

（記録）

第７条　各規程類の見直しの結果及びこれら各規程類に関連して実施された管理、活動については、原則として主管部課が実施状況、結果等を記録しなければならない。

（記録の保存）

第８条　主管部課は、関係部課と協議の上各記録ごとの保存期限を定め、記録は主管部課が保管するものとする。

　また、これらの記録は、計画に基づく管理、活動の実施・運用状況の確認や監査等で提出が求められた場合、直ちに参照できるように記録・保存することを配慮しなければならない。

　なお、記録ごとの主管部課、保存期限は別に一覧表でまとめるものとする。

（主管）

第９条　この規程は安全衛生推進部が主管する。

安全衛生関係文書管理規程（別表）

◎決裁権者　●主管幹部課　○関係部課

安　全　衛　生　規　程　類		最終見直日	関　係　部　課							
			事業所長	総務部長	製造部長	生技課長	製造課長	工作課長	安衛部長	安衛課長
1	安全衛生管理規程	05/10/ 1	◎	○	○	○	○	○	●	○
2	安全衛生管理規程運営細則	04/4/ 1	◎	○	○	○	○	○	●	○
3	安全衛生関係文書管理規程	05/4/ 1	◎	○	○	○	○	○	●	○
4	安全衛生表彰実施規程	04/4/ 1	◎	○	○	○			●	○
5	改善提案制度	05/10/ 1	◎	○	○	○	○	○	●	○
6	ＴＰＭ活動実施要領	05/10/ 1	○		○	○	○	○	◎	●
7	ヒヤリハット活動実施要領	05/10/ 1	○	○	○	○	○	○	◎	●
8	ＫＹ活動実施要領	05/10/ 1	○		○	○	○	○	◎	●
9	安全衛生委員会規程	06/7/1	◎	○	○	○			●	○
10	交通安全部会実施要領	06/7/1	◎	○	○				●	○
11	新規化学物質導入検討部会実施要領	06/7/1	◎	○	○	○	○	○	●	○
12	新規機械導入検討部会実施要領	04/4/ 1	◎	○	●	○	○	○	○	○
1	作業手順書作成基準	04/4/ 1	◎		○	○	○	○	●	○
2	作業安全規則	05/10/ 1	◎	○	○	○	○	○	●	○
3	作業手順書	06/7/1	◎		●	○	○	○	○	○
4	放射線取扱規則	06/7/1	◎		○	○			●	○
5	工事用電気機器事故防止規則	06/7/1	◎		○	○	●	○	○	○
6	車輌運行細則	05/10/ 1	◎	●	○	○	○	○	○	○
	健康管理規則	04/4/ 1	◎	●	○	○	○	○	○	○
1	高圧ガス保安規則	05/10/ 1	◎		○	●	○		○	○
2	消防計画	04/4/ 1	◎	●	○	○	○	○	○	○
3	電気工作物保安規則	05/10/ 1	◎		○	●	○	○	○	○

ＯＳＨＭＳ各級管理者の役割（例）

事業所長	1　安全衛生方針を表明する 2　前記方針に基づき達成すべき安全衛生目標を示す 3　危険・有害要因等を踏まえ、安全衛生目標を達成するための安全衛生計画をたてる 4　予算、人材を確保する 5　システム体制を整備する 6　システムの実施運用を指揮管理する
管理者	1　安全衛生方針、安全衛生目標に基づく安全衛生計画原案を策定する 2　設備・作業・環境等の管理規程類の立案、制定及び実施 3　作業手順、教育訓練、点検基準、職場巡視等の基準類の制定及び実施 4　環境測定、環境対策、健康診断、健康保持増進活動の計画及び実施 5　原材料、機械設備に係る危険・有害性事前調査の計画及び実施 6　災害発生時の対策決定及び災害調査の実施 7　システム監査結果その他の実施結果を取りまとめる
監督者	1　安全衛生方針、安全衛生目標に基づく安全衛生計画を実行する 2　設備・作業・環境等の管理規程に基づく具体的事項の実施及び改訂原案の提案 3　作業手順、教育訓練、点検基準、職場巡視等の実施及び基準類の改訂原案の提案 4　環境測定、環境対策、健康診断、健康保持増進活動の実施 5　原材料、機械設備に係る危険・有害性事前調査の実施 6　災害発生時の災害調査の実施 7　安全衛生計画実施に係る関係各部課との連絡調整

Ⅴ　安全衛生目標を設定する

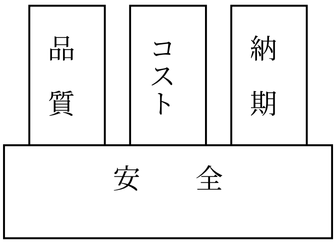
1　労働安全衛生マネジメントシステムは、ＰＤＣＡサイクルを経ながら継続的に向上を図っていくものですから、評価して、改善した結果が次のサイクルのベースになります。ですから設定される安全衛生目標は、その達成の度合いを客観的に評価できるよう、可能な限り数値によって示されることが望まれます。

具体的に安全衛生目標に必用とされる要件は次のようになります。

① 達成状況が評価できること
② 安全衛生方針に基づいていること
③ 特定された危険又は有害要因を踏まえること
④ 過去における安全衛生計画の実施、運用状況、安全衛生目標の達成状況等を考慮すること
⑤ 過去における労働災害の発生状況を考慮すること
⑥ 労働者の意見を反映する
⑦ 関係部署ごとの目標の設定を図ること

2　安全衛生目標の設定の進め方

① 安全衛生方針を実現するための目標を考える
② 「危険又は有害要因の特定」（リスクマネジメント）で、この期間中に解決すべき課題を把握する
③ どう対応できるか、どう対応しなければならないのかを実態を踏まえて検討する
④ 可能なものについて数値目標も含め、客観性を持った安全衛生目標を設定する。



「企業の明日を拓くもの」

「災害ゼロから危険ゼロへ」

「達成できることを目標にしよう」

3　職場単位の安全衛生目標

事業場の安全衛生目標を達成するための取り組みを、職場単位で達成していく場合、職場によって具体的手段が異なる事柄があるのです。目的を達成する手段を職場で設定することも、労働者数の多い職場や職種が異なる職場には必要なことになります。

事業場の安全衛生方針
事業場の安全衛生目標
部門(部）あるいは職場 課）の安全衛生目標

項　　目	誰が	何を／どのように
情報の収集		
危険有害要因の洗い出し		
危険有害要因の評価		
対策の検討 （対策前の評価を含む）		
対策の実施		
実施確認フォロー （対策後の再評価を含む）		
実施方法の見直し		

表　　　題		文書番号	
目　　　的			
適　　　用			
用語の定義			

（手順の内容）

○○○○産業㈱群馬事業所
平成１６年度安全衛生計画

○○○○産業㈱群馬事業所安全衛生方針

従業員の健康と安全は企業存立の基盤をなすものであり、安全衛生の確保は企業の社会的責任である。このため当社では人間性を尊重し、「安全第一」と「健康保持増進」を安全衛生活動の基本理念とし、次の事項を実施していくことを宣言する。

1　従業員全員参加の下に安全衛生活動を実施する
2　労働安全衛生関係法令、職場で定めた安全衛生規程類を遵守する
3　労働安全衛生マネジメントシステムを適切に実施し、運用する
4　従業員の疲労、ストレスを軽減し快適な職場環境づくりを促進する
5　機械・設備の安全化に取り組み、リスクのない職場を創造する
6　安全衛生の確保に必用な資源(人材、予算、モノ)の整備確保をする

前年度の概要

・昨年度の反省
昨年度の計画については、以下の点について達成できなかった
・ヒヤリ・ハット事例の抽出率が目標に対し８２%であったこと
・職長以上を対象にしたマネジメント教育が課長以上までしか実施できなかったこと
・健康診断実施率が一次９５%、再検査対象者が６０%であったこと
→これらは、今年度の重点実施項目とする

・災害の発生状況
休業一3件(成型1、組立1、塗装1)
無休一10件
主な要因　はさまれ箇所が未是正、作業方法の徹底不足

・リスクアセスメント実施概要
前年度に実施したリスクアセスメントの結果、組立工程以外の現場のワーク搬送設備の巻き込まれ、はさまれ箇所が多いことが判明した。リスクの高いものは、前年度中に対応したものの、残りの部分について、今後、計画的に低減対策をする必要があると考えられる

・システム監査の概要
監査の結果、主な指摘事項として、計画の進捗状況の確認への対応（計画進捗月次報告）が形骸化しつつある課がいくつかあることが判明した

重点実施項目	内容	目標	実施部門	計画フォロー	実施スケジュール 4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3
職場自主活動の推進	(1)ＫＹ活動の実施 始業時ミーティングを活用したＫＹ以外に各グループごとに黒板を利用して討議	始業前ＫＹ １回／日 グループ討議ＫＹ １時間／月	製造部及び保全係	安全衛生課	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→
	(2)ヒヤリ・ハット事例の抽出	１人１件／月			→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→
	(3)４Ｓ活動の実施 ４Ｓ活動に関するテーマをグループごとに決めて実施、毎月報告	１グループ ２時間／月			→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→
既存設備の安全化	(1)はさまれ、巻き込まれ箇所の改善 前年度リスクアセスメントで特定された機械設備(57箇所)を対象とする	全て改善	保全係	安全衛生課			→	→	→	→	→					
	(2)リスクアセスメントの実施	搬送設備全てに実施			→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→
安全衛生教育の実施	(1)法に基づく有資格者教育の実施	該当者全てに実施	総務課 安全衛生課 (0JTは各課)	総務課 安全衛生課	●						●					
	(2)階層別教育の実施 ①新任の部、課、係、職長研修							●			●			●		
	②ベテラン教育 (経験年数20,25,30年の者を対象)					●						●				
	③作業内容変更時教育				●											
	(3)労働安全衛生マネジメントシステム教育、システム概論、各立場での役割	課長以上全員に実施			●		●						●			
安全衛生パトロールの強化	(1)幹部パトロールの実施	１回／月	製造部長以上	安全衛生課	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→
	(2)安全衛生スタッフパトロールの実施	２回／週	安全衛生課		→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→
	(3)課長パトロールの実施	２回／日	各課		→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→
作業環境測定の実施	(1)作業環境測定を実施する	２回／年	総務課	総務課 安全衛生課	●						●					
	(2)測定結果の評価に基づく改善の実施	指摘された箇所全て	保全係			●						●				
快適職場づくりの推進	(1)局所排気装置の性能向上(3箇所)	吹き付け塗装装置	製造課	安全衛生課			●			●			●			●
	(2)休憩室と保護具(20個)の整備	塗装職場						●						●		
	(3)有蓋容器のふた閉めの励行	塗装職場	塗装係		→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→	→
健康診断の実施	(1)定期健康診断の100%受診	全従業員	総務課	安全衛生課	●	●										
	(2)特殊健診の実施	有機溶剤作業者全員				●						●				
	(3)再検査の受診率向上(90%以上)	対象者全員				→	→						→			
システム監査の実施	労働安全衛生マネジメントシステム監査の実施	事業所全般	監査ＷＧ	安全衛生課											●	